23

DOCUMENTS
DE RECHERCHE

LES PÂTES ET PAPIERS AU QUÉBEC 1880~1980

Technologies, travail et travailleurs

JEAN-PIERRE CHARLAND

iqrc

LES PÂTES ET PAPIERS AU QUÉBEC
1880-1980

T chnologies, travail et travailleurs

91-03033/

DÉJÀ PARUS

Jean-Pierre Charland et Nicole Thivierge. *Bibliographie de l'enseignement professionnel au Québec (1850-1980).* IQRC, 1982, 284 pages. Coll. «Instruments de travail», n° 3.

Jean-Pierre Charland. *Histoire de l'enseignement technique et professionnel.* IQRC, 1982, 485 pages.

«Documents de recherche» n° 23

LES PÂTES ET PAPIERS AU QUÉBEC 1880-1980

Technologies, travail et travailleurs

Jean-Pierre Charland

1990
INSTITUT QUÉBÉCOIS DE RECHERCHE SUR LA CULTURE

Données de catalogage avant publication

Charland, Jean-Pierre, 1954-

Les pâtes et papiers au Québec, 1880-1980: technologies, travail et travailleurs

(Documents de recherche; n° 23).
Comprend des références bibliographiques.

ISBN 2-89224-137-5

1. Pâte à papier — Industrie — Québec (Province) — Histoire. 2. Papier — Industrie — Québec (Province) — Histoire. 3. Papier, Travailleurs du — Québec (Province). 4. Pâte à papier, Travailleurs de l'industrie de la — Québec (Province). I. Saint-Pierre, Jacques. II. Institut québécois de recherche sur la culture. III. Titre. IV. Collection: Documents de recherche (Institut québécois de recherche sur la culture); n° 23.

HD9764.C4Q8 1990 338.4'7676'09714 C90-096223-2

Cet ouvrage a été publié grâce à une subvention de la Fédération canadienne des sciences sociales, dont les fonds proviennent du Conseil de recherches en sciences humaines du Canada.

Conception graphique de la couverture: Norman Dupuis

ISBN 2-89224-137-5 • ISSN 0823-0447
Dépôt légal, 1er trimestre 1990 — Bibliothèque nationale du Québec
© Tous droits réservés

Distribution: Diffusion Prologue Inc.
2975, rue Sartelon, Ville Saint-Laurent, Québec H4R 1E6
Téléphone: (514) 332-5860 • Télécopieur: (514) 336-6060

Institut québécois de recherche sur la culture
14, rue Haldimand, Québec, Québec G1R 4N4
Téléphone: (418) 643-4695 • Télécopieur: (418) 646-3317

Table des matières

Table des sigles 13

Liste des tableaux et cartes 15

Liste des photos et figures 19

AVANT-PROPOS 21

INTRODUCTION 23

PREMIÈRE PARTIE
EN GUISE DE PRÉMISSE 35

CHAPITRE 1
La genèse de l'industrie papetière ...en bref 37

Les procédés de production 38

- La «machine à papier» 38
- La pâte de chiffons 39
- La pâte mécanique 42
- La pâte chimique 46

Les débuts du secteur papetier au Québec 49

- Les entreprises pionnières 49
- L'usage de la pâte mécanique 52
- L'usage de la pâte chimique 53

DEUXIÈME PARTIE
LE SECTEUR PAPETIER 59

CHAPITRE 2
Les facteurs extrinsèques de développement 61

Les facteurs de croissance 62

L'accroissement de la demande 62
Les ressources québécoises 63
L'embargo 67

Les politiques des gouvernements municipaux et provincial 70

L'attitude des municipalités 70
L'État provincial et la gestion de la ressource 71
Une science de la foresterie 74
La préservation du niveau de l'emploi 76

La gestion parcimonieuse de la forêt 78

La pollution de l'environnement 83

CHAPITRE 3
Le royaume de la pâte et du papier 95

L'«âge d'or de la pâte» 96

Le roi de la pâte au Saguenay 96
Les pulperies d'autres régions 100

... puis son déclin 101

Les difficultés de la production de la pâte mécanique 101
Les difficultés de la production de la pâte chimique 104
Le déclin relatif de la production de pâte 105

Les papeteries de la nouvelle génération 106

Les entreprises de la Mauricie 107
Ailleurs dans la province 112

La croissance de la production 115

CHAPITRE 4
Les difficultés de la croissance 127

L'expansion de l'industrie papetière 130

La quête des réserves forestières 130
Les investissements des entreprises 131
La crise de surproduction 134
Le marché nord-américain 139

La concentration et la diversification de la production 141

La Canadian International Paper 142
La Consolidated Paper (bientôt Consolidated Bathurst) . . . 142
La Price Brothers (bientôt Abitibi-Price) 144
La Domtar 145
La Kruger 146
La Donohue 147
Les entreprises plus modestes 148

La répartition régionale 151

De nouvelles régions papetières 151
La répartition régionale 155

Le défi de la concurrence 157

La concurrence étrangère 157
La production et les exportations 161

TROISIÈME PARTIE
LE PROCÈS DE PRODUCTION 167

CHAPITRE 5
Les modes de production 169

La recherche et le développement 170

Les brevets 170
La recherche dans les entreprises de fabrication d'équipements 170
La recherche dans les entreprises papetières 173
Les travaux de l'Université McGill 177

Investissements et productivité 178

Les principales innovations 181

La source d'énergie 181
La préparation du bois 184
L'élimination de la manutention 187
La pâte mécanique 190
La pâte chimique 194
Les pâtes hybrides 197
La machine à papier 201
L'introduction des ordinateurs 205

CHAPITRE 6
La gestion de la main-d'oeuvre 219

La stabilité de la main-d'oeuvre 220

L'ère des «tycoons» 223

Le paternalisme 225
Le contrôle clérical 228

Le personnel scientifique et le contrôle technique 232

Le recours aux chimistes et aux ingénieurs 232
Le personnel technique 236
Instrumentation et contrôle technique 237

La qualification professionnelle 242

Les cours de perfectionnement 244
La formation des spécialistes 246
Le rôle du personnel technique 250

Le travailleur technologiste 251

QUATRIÈME PARTIE
LE PROCÈS DE TRAVAIL 261

CHAPITRE 7
Le personnel employé 263

Les postes de travail 264

La main-d'oeuvre 264

Le personnel des papeteries pionnières 264
La seconde génération d'entreprises 267
Les conjonctures et l'effectif ouvrier 270
Les origines géographiques des travailleurs et la répartition régionale des emplois 273
L'âge et la mobilité des employés 278

CHAPITRE 8
Les conditions de travail 285

Les salaires et le temps de travail 286
Les cadences de production 296
La santé et la sécurité 300
La hiérarchie et la discipline 309

CHAPITRE 9
L'implantation des associations syndicales 317

Les premières formes de résistance 317
Les syndicats d'importation 321
Les syndicats «couleur locale» 326
Les relations de travail des temps de crise 331
Les organisations syndicales 332
Les succès de 1937 336
Les relations de travail de l'après-guerre 338
La gestion des conflits de travail 340
Les luttes intersyndicales 342
Le Syndicat canadien des travailleurs du papier 347
Les stratégies syndicales 348

CHAPITRE 10
La gestion des changements techniques 357

Les problèmes liés à l'automation 358

L'enjeu des luttes syndicales 365
La démobilisation des travailleurs 372
CONCLUSION 381
ANNEXES 389
BIBLIOGRAPHIE 413

Table des sigles

ACSN	Archives de la Confédération des syndicats nationaux
AFL	American Federation of Labour
ANQ-C	Archives nationales du Québec, Chicoutimi
ANQ-M	Archives nationales du Québec, Montréal
ANQ-Q	Archives nationales du Québec, Québec
ANQ-TR	Archives nationales du Québec, Trois-Rivières
APC	Archives publiques du Canada (maintenant Archives nationales du Canada)
ASCTP	Archives du syndicat canadien des travailleurs du papier
ASEPP	Archives du syndicat des employés des pâtes et du papier (Donnacona)
AUQTR	Archives de l'Université du Québec à Trois-Rivières
BFS	Bureau fédéral de la statistique
BSQ	Bureau de la statistique du Québec
CIP	Canadian International Paper
CLC	Canadian Labour Congress
CMTC	Congrès des métiers et du travail du Canada
CPPA	Canadian Pulp and Paper Association
CPPQ	Conseil du patronat de la province de Québec (aussi CPQ)
CPQ	Conseil du patronat du Québec (aussi CPPQ)
CTCC	Confédération des travailleurs catholiques du Canada
DP	Documents parlementaires
DS	Documents de la session
FITPP	Fédération internationale des travailleurs de la pulpe et du papier
FOC	Fédération ouvrière de Chicoutimi (devient FOMN en 1912)
FOMN	Fédération ouvrière mutuelle du nord (autrefois FOC)

FPP	Fédération de la pulpe et du papier (CTCC; aussi FNPP)
FNPP	Fédération nationale de la pulpe et du papier (CTCC; aussi FPP)
FTPF	Fédération des travailleurs du papier et de la forêt (CSN: a succédé à la FPP)
GT	*Gazette du travail*
IBPM	International Brotherhood of Paper Makers
IBPSPMW	International Brotherhood of Pulp and Sulphite and Paper Mills Workers
IHAF	Institut d'histoire de l'Amérique française
IQRC	Institut québécois de recherche sur la culture
MC	*Moniteur du Commerce*
MER	Ministère de l'Énergie et des Ressources
MIC	Ministère de l'Industrie et du Commerce
MTF	Ministère des Terres et Forêts
PAPRICAN	Pulp and Paper Research Institute of Canada (aussi PPRIC)
PD	*Progrès-Dimanche* (succède au *Progrès du Saguenay*)
PPC	*Pulp and Paper of Canada* (auparavant PPMC)
PPMC	*Pulp and Paper Magazine of Canada*
PPRIC	Pulp and Paper Research Institute of Canada (aussi PAPRICAN)
PS	*Progrès du Saguenay*
PUL	Presses de l'Université Laval
PUM	Presses de l'Université de Montréal
RCTFP	*Rapport du commissaire des Terres et Forêts de la province*
RHAF	*Revue d'histoire de l'Amérique française*
RME	*Rapport du ministre de l'Environnement*
RMT	*Rapport du ministre du Travail*
RMTF	*Rapport du ministre des Terres et Forêts*
RSPE	*Rapport du Service de la protection de l'environnement*
SCTP	Syndicat canadien des travailleurs du papier
SNTPP	Syndicat national des travailleurs de la pulpe et du papier
UCC	Union catholique des cultivateurs
UL	Université Laval
UM	Université de Montréal
UQAM	Université du Québec à Montréal
UQAR	Université du Québec à Rimouski
UQTR	Université du Québec à Trois-Rivières

Liste des tableaux et cartes

Tableaux insérés dans le texte

1. Chronologie de l'établissement des entreprises papetières, 1805-1881 50
2. Dépenses de l'industrie canadienne des pâtes et papiers pour combattre la pollution des eaux, 1966-1979 87
3. Aperçu des créations de papeteries, selon les régions, estimation de la capacité de production quotidienne de papier journal, 1920-1930 133
4. Production des entreprises papetières québécoises, 1917-1959 140
5. Croissance de l'emploi dans l'industrie des pâtes et papiers dans neuf régions administratives du Québec, 1967-1981 . . 155
6. Population active et proportion de celle-ci oeuvrant dans les pâtes et papiers, pour quelques municipalités, 1961-1981 156
7. Nombre d'usines de pâte kraft et de papeteries en Amérique du Nord, 1964-1969 159
8. Destination de la production québécoise de pâtes et papiers, 1982 162
9. Principaux éléments du coût de production des pâtes et papiers au Québec, 1928-1960 180

10. Machines produisant de la pâte thermomécanique au Québec, 1983 198

11. Machines à deux toiles installées dans les usines de papier journal du Québec, 1972-1983 203

12. Utilisation des ordinateurs dans les usines de pâtes et papiers au Canada, 1979 211

13. Accroissement des salaires du secteur papetier au Canada, en Ontario et au Québec, et écart entre les salaires moyens versés en Ontario et au Québec, 1924-1984 292

14. Accidents non mortels survenus à l'Anglo-Pulp, et jours de travail perdus, 1934-1937 305

15. Grèves survenues dans le secteur des pâtes et papiers, 1900-1960 318

16. Importance des grèves dans l'industrie québécoise des pâtes et papiers, 1960-1984 372

Tableaux placés à l'annexe II

4,1.* Capacité de production quotidienne de papier de la province de Québec, 1917-1958 395

4,2. Exportations de papier journal du Canada aux États-Unis, 1918-1958 396

4,3. Exportations de papier journal du Canada vers les États-Unis, 1960-1982 397

4,4. Production de pâte de bois au Québec, 1960-1980 398

5,1. Les revenus du Pulp and Paper Research Institute of Canada, 1926-1974 398

5,2. Productivité des travailleurs dans l'industrie de la pâte au Québec, 1920-1958 399

---

* Le premier chiffre réfère au chapitre correspondant à ce tableau, le second à son numéro.

5,3. Productivité des travailleurs de l'industrie de la pâte dans la province de Québec, 1961-1980 399

5,4. Sources d'énergie de l'industrie papetière québécoise, 1917-1947 400

5,5. Consommation d'électricité dans l'industrie papetière québécoise, 1931-1961 400

5,6. Production de pâte chimique au Québec, 1960-1980 401

5,7. Comparaison des procédés de fabrication de la pâte mécanique 401

6,1. Occupation des inscrits de 1922 au cours par correspondance en papeterie de l'Institute of Industrial and Domestic Arts . 402

6,2. Répartition des ingénieurs et des techniciens dans l'industrie canadienne des pâtes et papiers selon la formation, 1980 402

6,3. Répartition des ingénieurs et des techniciens dans l'industrie canadienne des pâtes et papiers selon leur occupation, 1980 403

6,4. Types de suggestions d'employés acceptées ou refusées à la Belgo, 1943-1960 403

7,1. La main-d'oeuvre dans l'industrie papetière québécoise, 1917-1980 404

7,2. Évolution du personnel de la Consolidated Paper Corporation Ltd., 1932-1960 406

7,3. Personnel de bureau dans les usines de pâtes et papiers au Québec, 1917-1980 406

8,1. Salaires et gages moyens hebdomadaires, en dollars réels et constants, Canada, Québec, 1924-1980 407

8,2. Horaires de travail et salaires horaires au Canada, au Québec, 1949-1982 409

8,3. Indice et taux de croissance des salaires dans l'industrie papetière au Canada, 1946-1956 410

9,1. Salaires horaires versés aux moulins de La Tuque, de Hawkesbury et de Témiscamingue (CIP), 1955 411

Cartes

1. La forêt commerciale du Québec 64
2. Les usines de pâtes et papiers, 1900-1901 117
3. Les usines de pâtes et papiers, 1931 129
4. Les usines de pâtes et papiers, 1982 153

Liste des photos et figures

Photos

1. Table plate 41
2. Smith Paper Mills 52
3. Canadian International Paper (Gatineau) 107
4. Construction de la pulperie McLaren (Buckingham) 182
5. Flottage du bois (lac Kénogami) 188
6. Provision de bois à pulpe de la Laurentide (Grand-Mère) . . 188
7. Défibreur à un «godet» 191
8. Défibreurs à trois godets 191
9. Défibreurs à magasin 191
10. «Wet machine» 194
11. Assistant-conducteur de machine à papier 206
12. Maisons d'employés à Riverbend 224
13. Instruments automatiques de contrôle 241
14. Bobineuse et calandre 301

Figures

1. Table plate de Robert 40
2. La machine à papier 40
3. Défibrage mécanique 44
4. Lessiveur 47
5. Tambour écorceur 186
6. Raffineurs 200
7. Chaîne de production du papier 265

Avant-propos

En 1980, je demandais une subvention de recherche au Conseil de la recherche en sciences humaines, pour un projet intitulé «Technologies nouvelles, travail et travailleurs». L'enthousiasme me faisait m'engager à étudier, depuis les années 1880 jusqu'à nos jours, l'impact sur la main-d'oeuvre ouvrière des changements survenus dans les techniques de production et les modes de gestion, et cela dans trois secteurs industriels qui ont été de première importance au Québec.

Diverses collaborations ont permis de relever ce défi. Nicole Thivierge, associée au projet dès sa conception, s'est chargée de l'étude concernant l'industrie textile. Luc Côté et Guy Sylvestre, dans le cadre de leurs thèses, ont réalisé des études sur l'industrie de l'aluminium. Puis la subvention reçue a permis l'embauche d'assistants-étudiants: Luc Côté, Guy Sylvestre, Jean-Pierre Maisonneuve et Roger Charland ont participé à la cueillette de l'information. Enfin, un assistant à plein temps, Jacques Saint-Pierre, a contribué largement au travail de documentation et rédigé quelques présynthèses sur des aspects spécifiques. Je veux souligner l'excellence de ces participations, surtout celle de Jacques Saint-Pierre, toujours tellement assidu, et les en remercier encore une fois.

On remarquera que l'ouvrage couvre un champ plus vaste que prévu. En effet, puisqu'il n'existait pas de monographie sur les pâtes et papiers, nous avons voulu en présenter une: il n'aurait pas été possible d'aborder les changements techniques sans cette vaste toile de fond. Aussi trouvera-t-on qu'il est longuement question d'économie, de politiques de développement, de formation professionnelle et même de syndicalisme. Mais si c'est une histoire des pâtes et papiers que nous présentons ici, notre sensibilité aux questions technologiques a été constante, quel que soit le thème abordé.

Les remerciements doivent aller en premier lieu à ceux qui ont rendu possible, par un financement généreux, cette recherche: le Conseil de la recherche en sciences humaines surtout, et l'Université du Québec à Rimouski, dont la contribution, si elle a été modeste, fut toujours utile. Il faut souligner ensuite l'extraordinaire collaboration des organisations syndicales locales, à Grand-Mère, Trois-Rivières, Gatineau et Donnacona, tout comme celle de la Fédération des travailleurs du papier et de la forêt (CSN); nous avons pu avoir accès aux documents d'archives, mais surtout les longues conversations avec des militants syndicaux et des travailleurs à la retraite se sont révélées fort utiles. Les enregistrements de ces entrevues seront déposés dans un fonds d'archives dès que cet ouvrage sera publié. Puis la Consolidated Bathurst a bien voulu nous permettre d'utiliser les documents qu'elle avait déposés aux Archives nationales à Montréal, à une époque où ce fonds était encore peu accessible. Elle rendait ainsi possible, à toutes fins pratiques, la réalisation de ce travail. Enfin, je veux rappeler la complicité exceptionnelle dont nous avons bénéficié aux dépôts des Archives nationales à Chicoutimi, Québec et Montréal.

Ajoutons à la liste Mario Désautels, Marcel Lapointe et quelques autres (anonymes) qui ont fait une lecture attentive du manuscrit et recommandé de nombreuses corrections. Bien sûr, ces remerciements devraient s'allonger encore pour qu'il soit bien rendu compte de l'aide que l'on a bien voulu nous accorder...

Jean-Pierre Charland
Québec, décembre 1989

Introduction[1]

La culture occidentale a longtemps feint d'ignorer les conditions réelles de la production des objets qui meublent le quotidien, dont l'absence serait pourtant plus lourdement ressentie que celle des livres, des grands concepts, des abstractions qui occupent tout le discours de l'«intelligentsia». L'historiographie québécoise, comme celle des autres pays occidentaux, rend très bien compte de ces préjugés. Nous connaissons assez bien le cadre d'existence des élites d'antan. On s'intéresse aux modes de vie, aux attitudes, aux mentalités des générations disparues. On essaie de reconstituer les bibliothèques, l'ameublement, les lieux de travail des politiciens, des marchands, des industriels, des militaires, des intellectuels. Mais du côté de l'entreprise, si l'on connaît assez bien la formation des sociétés, il faut bien admettre que l'étendue des pouvoirs de la bourgeoisie, les pratiques dans les lieux de travail, le développement de technologies nouvelles, la gestion du travail, le recours à de nouveaux groupes de travailleurs non qualifiés, ont peu retenu l'attention jusqu'à tout récemment. On ne s'est surtout intéressé à la production des biens que dans le contexte du travail artisanal, où le culte de la «belle ouvrage» et la convivialité paysanne alimentent la nostalgie. Quant à l'univers ouvrier, on le connaît par le biais des syndicats surtout, alors que les travailleurs quittent la production proprement dite, se lavent et s'endimanchent pour jouer un rôle politique.

Les conditions de la production soulèvent pourtant depuis quelques années un regain d'intérêt. Au moment où les travailleurs sont confrontés à l'introduction de nouvelles technologies à un rythme tel que certains parlent d'une nouvelle «révolution industrielle», les chercheurs commencent à être plus nombreux à se pencher sur les changements techniques. Cette attitude est encouragée par le Conseil de la recherche en sciences humaines, qui a créé, dans le cadre du programme de subventions stratégiques, un secteur

intitulé «La science, la technologie et les valeurs humaines». C'est dans le cadre de ce programme que la présente étude a été réalisée.

À ce jour, les auteurs qui se sont penchés sur la technologie[2] se sont le plus souvent partagés entre deux interprétations opposées: les uns vénèrent la technique et comptent sur elle pour faire disparaître la pauvreté, la misère; les autres la dénoncent comme responsable de tous les maux sociaux, de la pollution aux problèmes de déqualification de la main-d'oeuvre et de la morosité du travail. Sans vouloir d'emblée nous soumettre à l'une ou l'autre de ces approches, nous sommes plutôt enclins à penser avec Marcuse[3] que la science et la technique servent à la domination de l'homme, au contrôle instrumental de la vie, au nom du contrôle de la nature. Dissimulé sous les mots d'ordre «développement» et «progrès», l'objectif du contrôle de la nature, de l'homme, se trouve intimement lié à la mise en place des régimes politiques libéraux à la fin du XVIII[e] et au XIX[e] siècles[4].

La domination de la nature passe évidemment par la raison, la rationalité, et celles que Horkheimer appelle ses filles: la science et la technologie. Il ajoute que la conscience de pouvoir créer la richesse en exploitant la nature est la «maladie de la raison[5]». Il ne faut pas voir dans les «lumières» qu'un changement de perception face à la nature, mais un changement de la perception sociale: «La nature, appréhendée et maîtrisée par la science, est encore présente dans l'appareil technique de production et de destruction qui assure et qui facilite la vie des individus et qui, en même temps, les assujettit aux maîtres de l'appareil. Ainsi, la hiérarchie de la raison et la hiérarchie de la société s'interpénètrent[6]». La rationalité, l'idée de contrôle de la nature est d'autant plus facile à légitimer qu'elle permet d'échapper à la superstition, d'expliquer les phénomènes naturels, mais, surtout, elle rend possible une production accrue de biens qui devrait conduire les peuples à plus de justice, plus d'humanité. Ses fins sont à la fois morales et économiques. La science devient discours idéologique et, dans la mesure où le système productif est efficace, ou se présente comme tel, les individus ne peuvent reconnaître le pouvoir répressif de l'ensemble[7]. Ce discours imprègne si bien les individus que personne, ou presque, ne songerait plus à mettre en doute ces notions de rationalité, d'efficacité scientifique:

> L'organisation scientifique, la division scientifique du travail augmentent énormément la productivité de l'entreprise économique, politique et culturelle et le résultat c'est: un standard de vie amélioré. En même temps et sur les mêmes principes, cette entreprise rationnelle a produit un état d'esprit, une forme de conduite qui justifient, qui expliquent même les aspects les plus destructifs et les plus oppressifs de cette entreprise. La

rationalité technique et scientifique et l'exploitation de l'homme sont liés l'un à l'autre dans des nouvelles formes de contrôle social[8].

Nous allons même jusqu'à reprendre à notre compte l'affirmation de Ellezam, selon laquelle l'organisation hiérarchique et scientifique du travail, faite au nom de la raison, du progrès, des exigences de la technique, visait moins, dans un premier temps, l'accumulation capitaliste que le contrôle des ouvriers[9]. D'ailleurs, le magistral ouvrage de Mantoux[10] montre combien les marchands se sont efforcés d'accroître leur contrôle sur les producteurs[11], cela à l'époque où le travail s'effectuait encore à domicile: ce n'était guère un effet (ou une exigence) de la mécanisation, mais la recherche du profit qui les guidait.

Bien sûr, nous connaissons le texte souvent cité d'Adam Smith sur la manufacture d'épingles: l'économiste montre combien la division des tâches, par la spécialisation, peut accroître très considérablement la productivité d'une entreprise sans qu'il n'y ait de changement aux techniques de production proprement dites[12]. Malgré cela, nous sommes plutôt portés à nous fier à Ure, qui a écrit au siècle dernier: «Édicter et mettre en vigueur un code efficace de discipline industrielle, appropriée aux nécessités de la grande production, telle fut l'entreprise herculéenne, l'oeuvre grandiose d'Arkwright. [...] Il fallait, au vrai, un homme ayant l'audace et l'ambition d'un Napoléon pour venir à bout de l'attitude récalcitrante d'ouvriers habitués à ne s'appliquer que de façon irrégulière et sporadique[13]».

En fait, comme Mantoux le montre bien, la naissance de la manufacture, avec sa division poussée des tâches et ses surveillants nombreux, apparaît avant la mécanisation des opérations[14]. Les métiers à tisser de ces premiers établissements, par exemple, ne se distinguaient en rien de ceux sur lesquels les ouvriers oeuvraient dans leur «cottage». Dans les entreprises où des machines ont été installées, entre elles, les employés font le lien, s'agitent pour que la production se déroule sans à-coups: ils complètent celles-ci, ou, mieux encore, transforment toute l'usine en une gigantesque machine, dont les éléments de chair complètent les éléments de bois, de fonte et d'acier. Taylorisme et fordisme complètent, en quelque sorte, la grande mise au pas entreprise dès le XVIII^{e} siècle par les entrepreneurs. La domination de la nature, doublée de la domination de l'homme, prend ici sa vraie dimension: chacun est soumis à la «raison» en étant soumis au processus mécanique de production. Les exigences de la science, de la raison, paraissent inéluctables. Bientôt, l'organisation, la cadence du travail paraissent immanents: ce sont des nécessités scientifiques, techniques.

Les changements techniques apparaissent en fait dans le cadre du travail de plus en plus contrôlé, forcé, des salariés. Ils représentent l'aspect

le plus spectaculaire de la Révolution industrielle. Ces innovations témoignent du nouveau «système technique» qui se fait jour. Nous empruntons ce concept à Bertrand Gille[15]: au XVIII[e] siècle, un faisceau d'innovations permettent le développement de nouveaux procédés. La métallurgie du fer donne à l'ère industrielle son visage: chemins de fer, navires, ponts, bâtiments industriels. Mais surtout, il a fallu que le fer, la fonte ou l'acier puissent être produits en plus grande quantité, que les produits aient été de meilleure qualité avant que tout autre développement ne soit possible; que les moyens de mesure, que les techniques d'alésage deviennent plus performantes. Au moment où les produits du fer sont devenus plus abondants, plus faciles à travailler, il a été possible de créer des machines mues par une énergie plus grande, dont l'action était plus rapide. Qu'on songe aux limites des mécanismes fabriqués de bois: ils fonctionnaient par à-coups et risquaient de se rompre, leur vitesse devait demeurer réduite afin d'abaisser les risques de bris, ou l'usure prématurée. Le règne du fer rend possible la multiplication des machines, cela dans les divers secteurs industriels.

Au système technique élaboré à la fin du XVIII[e] siècle, d'autres ont succédé rapidement. On peut identifier après 1880 un autre système, marqué par les débuts de l'industrie chimique, des moteurs à explosion, le perfectionnement de procédés hydrauliques de production d'énergie et, en général, des équipements industriels qui par leur précision et leur efficacité permettent la production en grande quantité. Ce système atteint un certain niveau de saturation au moment du premier conflit mondial. S'élabore ensuite un système marqué par l'électrification des entreprises, la multiplication des appareils de contrôle (et, au niveau de la gestion, par la mise en place sur une large échelle de procédés inspirés du taylorisme et du fordisme), des moyens de production performants qui conduisent tout droit à la consommation de masse, la multiplication des nouveaux produits, etc. Sociologues et politicologues «à la mode» parleraient ici de régime d'accumulation fordiste. Enfin, depuis 1960 environ, mais surtout pendant les années 1970-1980, on voit une succession de changements liés aux moyens de communication (les transistors, les circuits imprimés, les semi-conducteurs, les microprocesseurs, etc., utilisés surtout dans les moyens de contrôle électronique de la production) venir révolutionner les conditions de la production, à un point tel que certains invoquent une «seconde révolution industrielle», ou plus exactement une troisième, si l'on tient compte des changements de la fin du siècle dernier.

On verra dans ces pages que le secteur papetier obéit largement à ce découpage des systèmes techniques. Cependant, nous n'y référerons pas de façon systématique: en effet, ce n'est pas par l'examen d'un seul secteur d'activité que nous pourrions infirmer ou confirmer le concept de système

technique. La répétition d'études de ce genre devrait permettre de tirer des conclusions définitives. Cependant, nous pouvons affirmer dès à présent, et on le constatera à la lecture de ces pages, que les périodes de changements techniques rapides des années 1880-1900, 1920-1940 et 1960-1980 témoignent du niveau de saturation du système technique antérieur et de la constitution du nouveau.

Nous avons longuement hésité entre un découpage chronologique ou thématique de notre sujet... et avons essayé les deux avant de nous résoudre au second. En effet, les histoires économique, technologique et sociale du secteur papetier ne vont pas au même rythme: tout découpage chronologique s'avérait difficile à légitimer et entraînait des redites lassantes. Un découpage thématique a l'avantage de présenter, successivement, des tableaux des différents aspects de notre sujet. Il permet de plus au lecteur de passer rapidement sur l'un des thèmes, ou de s'attarder sur un autre, selon ses intérêts. Et nous pouvons suivre le rythme des événements touchant chacun des aspects abordés sans nous soucier d'identifier des charnières plus ou moins factices, mais synchronisées entre elles. Afin de faciliter la lecture, on trouvera quelques renvois de l'une à l'autre section.

Nous avons pourtant fait une entorse à ce plan thématique. En effet, une première section fait la genèse de l'industrie papetière avant 1880. C'est que les techniques industrielles de fabrication du papier ont été mises au point en Europe. Elles ont été importées ici assez tardivement, au rythme de l'accroissement du marché intérieur qui demeure toujours très modeste. Cette section permet de présenter au lecteur ces procédés de production, de suivre leur implantation en territoire québécois. Elle permet de bien comprendre l'histoire «économique» du secteur: le recours possible au bois comme matière première permet au Québec de profiter de la demande américaine.

Par la suite, on trouve un survol de l'histoire du secteur papetier québécois, de la multiplication des usines de pâtes au tournant du siècle aux difficultés causées par la concurrence internationale des dernières décennies. Le premier chapitre s'attache aux facteurs extrinsèques de développement du secteur papetier. D'abord, il y a les ressources naturelles du Québec: les immenses forêts de résineux et l'extraordinaire réseau hydrographique de la province vont fournir la matière première et l'énergie à faibles coûts. À cela s'ajoutent les efforts du personnel politique pour assurer la meilleure utilisation possible de la ressource. Certaines mesures, comme celles qui limitent les droits de coupe ou font échec à la pollution, peuvent soulever à brève échéance la contestation des entrepreneurs, elles n'en assurent pas moins le maintien à long terme d'un secteur papetier prospère. Les recherches sur les ressources forestières vont dans le même sens, comme les sommes importantes consacrées aux équipements d'infrastructure.

Les deux chapitres suivants font, à proprement parler, l'histoire du développement économique du secteur papetier. L'un s'attache à la «ruée vers la pulpe[16]» que connaît le Québec au tournant du siècle, puis au déclin de cette industrie au profit du développement des papeteries. Cette section permettra, entre autres, de mesurer combien, dans les pâtes et papiers, l'expression «maîtrise» ou «contrôle» de la nature peut être prise au pied de la lettre. L'autre chapitre va de la crise de surproduction des années 1920 et de la «grande dépression» jusqu'au nouvel élan de l'après-guerre. Nous y abordons aussi la menace que fait peser sur l'industrie québécoise la venue de nouvelles régions productrices jouissant, notamment au niveau des ressources en matière ligneuse, d'avantages certains.

S'il s'agit là d'une histoire économique de cette industrie, nous nous sommes attachés aux questions technologiques, tant en ce qui concerne la construction des usines, les problèmes de pollution, la concurrence internationale que les interventions gouvernementales. Cette section économique, où nous restons attentifs aux questions techniques, permet de présenter au lecteur le secteur papetier: elle est essentielle à la compréhension des sections suivantes.

La troisième section de l'ouvrage traite du procès de production et de la gestion de la main-d'oeuvre. Un premier chapitre s'intéresse aux modifications qui touchent les procédés de production. Nous nous intéressons à la recherche, tant dans l'entreprise privée que dans les institutions subventionnées par l'État, puis aux diverses innovations et aux gains de productivité, ou de sécurité, qui pourraient en découler[17]. Le second chapitre s'attache plutôt à la gestion de la main-d'oeuvre. Il s'avère que les changements aux techniques et aux procédés de gestion visent un contrôle plus étroit de la main-d'oeuvre, afin d'en limiter l'autonomie. À la liste des stratégies allant en ce sens, il faut compter le paternalisme patronal et la complicité cléricale dans un premier temps. On en vient bientôt à des procédés plus scientifiques: le personnel scientifique et technique accapare les fonctions nécessitant un savoir scientifique, pendant que les ouvriers sont amenés à partager la culture scientifique qui prévaut dans les sociétés capitalistes avancées.

On pourra nous disputer cette vision pessimiste des changements technologiques. En effet, certains auteurs ont pu constater une réappropriation du savoir technique par les travailleurs, et assister à une véritable lutte autour des initiatives technologiques. Il y aurait danger à tenter d'étendre au territoire québécois les conclusions d'auteurs qui ont travaillé sur le Canada anglais ou les États-Unis, tel Moore, Baritz, Montgomery, Edwards[18]: les conditions ici ont pu être fort différentes, surtout dans les régions périphériques où s'établissent les entreprises

papetières. En effet, les individus qui passent des activités traditionnelles au travail industriel n'ont guère l'héritage militant leur permettant de faire des lieux de travail, autour des changements techniques, les «contested terrains» qu'évoque si bien Edwards[19].

La dernière section, la plus longue, fait en quelque sorte l'histoire «sociale» du secteur papetier. Dans un premier chapitre, nous nous attachons au personnel employé: postes de travail, effectif, âges et origines géographiques, répartition régionale de l'emploi. Nous passons ensuite aux conditions de travail. Ces deux premiers chapitres sont surtout descriptifs: nous essayons de faire place à l'ouvrier dans son lieu de travail, aux conditions de la production. Le troisième chapitre s'intéresse aux associations ouvrières. On remarquera que jusqu'aux années 1960, les travailleurs interviennent peu dans la gestion de l'introduction de nouvelles technologies. En effet, le premier souci est d'obtenir la reconnaissance syndicale qui permettra une véritable négociation. Une fois ceci acquis, les questions salariales et la santé et la sécurité au travail font l'objet des premiers affrontements, sauf quelques exceptions. L'expansion que connaît alors le secteur papetier permet, grâce aux nombreuses créations d'emplois, de compenser pour ceux qui sont perdus à cause de changements techniques. C'est vers 1960, au moment où les innovations se font plus nombreuses et significatives et leurs conséquences plus sévères, que les syndicats attachent plus d'importance aux clauses concernant les nouvelles technologies. C'est là l'objet du dernier chapitre.

On pourra nous reprocher, dans cette étude, de ne pas nous attarder plus longuement sur les concepts, de ne pas tenter d'émettre de théories globalisantes sur les changements technologiques, pour nous attacher plutôt à une étude empirique pointilleuse. Nous pensons que les longues conclusions théoriques seraient prématurées, puisque nous croyons livrer au public la première étude approfondie, sur une longue durée, d'un secteur d'activité industrielle. Seule la multiplication de monographies semblables nous permettra, comme aux autres chercheurs intéressés par l'histoire sociale, d'arriver à des conclusions générales solidement appuyées[20].

Les caractéristiques d'une histoire d'un secteur industriel tiennent largement à la valeur des sources documentaires. Aussi convient-il de s'attarder un peu sur ces matériaux.

Le *Pulp and Paper Magazine of Canada*, dirigé, de 1916 à 1965, par J. N. Stephenson, un chimiste d'origine américaine diplômé du Massachusetts Institute of Technology, offre une source de première importance, tant en ce qui concerne les changements techniques que l'histoire du secteur industriel. Les «Directories[21]» et les statistiques fédérales permettent de suivre d'une manière encore plus précise l'évolution de l'équipement des

usines, tant en ce qui concerne le nombre de machines que l'efficacité de celles-ci. D'autres sources imprimées font le point sur l'état des procédés de production à des époques charnières[22].

Les principaux fonds d'archives d'entreprise accessibles sont ceux de la Consolidated Paper Corporation et la collection Dubuc[23]. Ils ont été dépouillés systématiquement. Le fonds Dubuc nous éclaire sur les pulperies (Dubuc assuma la direction de plusieurs d'entre elles) et sur l'importance qu'il y aurait eu à passer à la production du papier pour assurer la survie de l'entreprise, surtout au moment où survenait la crise de surproduction des années 1920. Le fonds de la Consolidated Paper[24], qui contient des documents relatifs à plusieurs papeteries, illustre bien les conditions prévalant dans les usines de papier. Enfin, il faut bien admettre que si les entreprises sont soucieuses de ne pas laisser accès aux documents récents, pour les deux dernières décennies les sources patronales consultées sont plutôt lacunaires.

Nous avons aussi utilisé abondamment certaines archives syndicales: celles de la Fédération des travailleurs du papier et de la forêt[25], du Syndicat national catholique des employés de la pulpe et du papier de Donnacona Inc. (1937-1980), de la Fédération ouvrière mutuelle du nord (1907-1920), des documents concernant les syndicats catholiques des travailleurs du papier de la Mauricie, des archives des associations des usines Wayagamack à Trois-Rivières et de la Canadian International Paper de Gatineau (International Brotherhood of Pulp and Sulphite and Paper Mills Workers et International Brotherhood of Papermakers). Ici, nous possédons une documentation relativement abondante pour les dernières décennies, mais plutôt pauvre pour la période antérieure à 1940[26].

Ajoutons à cela de nombreuses sources imprimées, qui ont complété l'ensemble de notre documentation: journaux locaux, rapports de ministres ou de services gouvernementaux, rapports annuels d'entreprises ou de centres de recherche, etc. On consultera la bibliographie à ce sujet.

Notes

1. L'introduction a été rédigée par Jean-Pierre Charland avec l'étroite collaboration de Roger Charland, impliqué dans ce projet dès le début.
2. Puisque nous allons utiliser les termes «technique» ou «technologie», il convient sûrement de préciser ici ce que nous entendons par ces concepts. Nous empruntons une longue citation à Nagel: «Si on entend par technique «l'ensemble des procédés systématiques et transmissibles, qui, dans une société déterminée, font en sorte, selon les conditions matérielles et institutionnelles de leur emploi, que le milieu naturel réponde aux besoins objectifs et, dans le prolongement de ceux-ci, aux besoins naturels de l'homme», et si on considère comme technologie «le vaste domaine des applications, orientées en vue d'un certain but, du contenu des sciences physiques, des sciences de la vie et des sciences du comportement; le terme recouvre l'ensemble des techniques, y compris la médecine, l'agriculture, les sciences de la gestion et d'autres activités, sous leur aspect matériel autant qu'intellectuel», on voit que lorsqu'on veut mettre l'accent sur le résultat de l'utilisation du savoir social, on parlera plutôt de «technique»; si on désire, à l'inverse, privilégier le moment de la médiation entre la théorie et ses applications, on utilisera de préférence le terme «technologie». (Jacques Nagel, *Travail collectif et travail productif dans l'évolution de la pensée marxiste*, Bruxelles, Éditions de l'Université de Bruxelles, 1974, p. 87. Les deux citations sont extraites d'un cours de sociologie de H. Janne et d'une publication de E. Jantsch.) Nous pourrions écraser le lecteur de définitions (que l'on songe que nous ne nous sommes arrêtés de noter les définitions du terme «technologie» données par Jean-Claude Beaune qu'à la quarante-cinquième de celles-ci!) Plus simplement, nous préférons nous en tenir à considérer comme «techniques» les procédés, les tours de main appris et utilisés par les producteurs pour transformer la matière et en permettre l'utilisation, alors que la «technologie» serait l'application des sciences et de toutes les connaissances organisées à des tâches pratiques, à des techniques, comme le fait Nagel.
3. Herbert Marcuse, *L'homme unidimensionnel. Essai sur l'idéologie de la société industrielle avancée*, Paris, Les Éditions de Minuit, 1968, p. 181-182.
4. William Leiss, *The Domination of nature*, New York, Braziller, 1972, p. 186. Ce texte nous a largement inspiré.
5. Max Horkheimer, *Éclipse de la raison*, Paris, Éditions Payot, 1974, p. 182.
6. H. Marcuse, *op. cit.*, p. 189-190.
7. Max Wartofsky, *Conceptual Foundations of Scientific Thought*, p. 29, cité dans William Leiss, *op. cit.*, p. 21-22.

8. Jean-Claude Beaune, *La technologie introuvable. Recherche sur la définition et l'unité de la technologie à partir de quelques modèles du XVIII^e^ et XIX^e^ siècles*, Paris, VRIN, 1980, p. 169.

9. Jean Ellezam, *Groupe et capital. Un nouveau mode social de produire le travailleur*, Montréal, HMH Hurtubise, 1984, p. 14.

10. Paul Mantoux, *La révolution industrielle au XVIII^e^ siècle*, Paris, Éditions Genin, 1973. Cet ouvrage, quoique très ancien (première édition en 1905), demeure le plus intéressant en ce qui concerne la genèse de l'industrialisation.

11. En plus de Mantoux, on lira à ce sujet S. A. Marglin («Origine et fonctions de la parcellarisation», dans André Gorz, *Critique de la division du travail*, Paris, Seuil, 1973, p. 47), Emmanuel Wallerstein (*Le capitalisme historique*, Paris, Éditions de la Découverte, 1985, p. 15-16), mais aussi l'excellent ouvrage de Bernard Doray (*Le taylorisme, une folie rationnelle?*, Paris, Dunod, 1981) qui s'attarde sur des entreprises où l'on ne trouve aucune mécanisation (donc aucune raison technique à l'organisation rationnelle du travail), mais un travail très parcellarisé, des travailleurs (euses) étroitement contrôlé(e)s.

12. Nous utilisons le concept de «changement technologique» à la façon des participants au congrès des relations industrielles de l'Université Laval, de 1960 (*Droits de gérance et changements technologiques*, congrès des Relations industrielles à l'Université Laval, dans Ministère du Travail et de la Main-d'oeuvre, Service de la recherche, *Les tendances de l'emploi par secteurs d'activité au Québec*, 1961-1970, p. 94.): «[le changement technique ... est] une modification dans l'équilibre capital-travail par suite d'un changement dans la technique de production, dans une entreprise dont le système homme-machine opère à son point optimum, de sorte que la participation du capital dans la fabrication d'une unité de production augmente par rapport à la participation du travail dans la fabrication de cette même unité».

13. A. Ure, *The Philosophy of Manufacturers*, cité dans Paul Mantoux, *op. cit.*, p. 63-64. Richard Arkhwright (1732-1792) a mis au point la «mule-jenny», appareil destiné à filer le coton. À ce titre, il figure au «panthéon» de la Révolution industrielle.

14. Doray (*op. cit.*, p. 32-33) donne un bon exemple de ces ateliers sans machines, ou plutôt où la machine est constituée des employés eux-mêmes, mécanisme aux rouages multiples représentés par tous les ouvriers: «Il [l'atelier de l'usine de torréfaction industrielle Trébucien, à Vincennes, en 1885] n'occupait pas moins de 70 ouvrières, réparties en 5 tablées de 14. Sur la gravure qui accompagne la description de Turgan, 1 contremaître surveille 2 tablées, chacune composée par 2 séries de 7 ouvrières disposées le long des deux bords longs de la table: la première puise du café dans un bac régulièrement rempli par des ouvriers, elle pèse 250 ou 500 grammes et remplit la boîte, la seconde dispose d'une réserve de couvercles pour boucher chaque boîte, la troisième colle une étiquette, etc. Le long de la table, on a donc deux flux parallèles et symétriques (chaque ouvrière fait face à une autre, qui effectue la même tâche parcellaire), et ils aboutissent à un produit fini, évacué par des ouvriers».

15. Bertrand Gille, *Histoire des techniques* (Encyclopédie La Pléiade), Paris, NRF, [c 1978], 1 652 pages.

16. Le mot est un calque de l'anglais «pulp», tout comme moulin en est un de «mill», etc. En général, nous avons utilisé la terminologie proposée par l'Office de la langue française, sauf quelques mots passés dans l'usage courant qui témoignent au moins un peu du langage des pâtes et papiers.

17. Ce chapitre suscitera sans doute une certaine insatisfaction. D'un côté, on nous reprochera sa longueur, la complexité du sujet. De l'autre, on nous en voudra de passer aussi vite sur la recherche et le développement, les budgets qui lui sont consacrés, les sociétés

d'ingénierie qui ont maîtrisé les technologies importées et en ont développé de nouvelles, les liens entre les instituts de recherche, les entreprises et les gouvernements. Tout simplement, nous avons essayé d'aller à l'essentiel en respectant des contraintes d'espace (initialement de 1 100 pages, ce manuscrit a dû, à la demande de l'éditeur, être porté à sa dimension actuelle). Nous espérons que des études, portant spécifiquement sur la recherche et le développement ou sur l'ingénierie, viendront combler les lacunes que nous laissons.

18. Loren Baritz, *The Servants of Power: a History of the Use of Social Science in American Industry*, Middleton, Wesleyan University Press, 1960, 173 p.; Richard Edwards, *Contested Terrain. The Transformation of the Workplace in the Twentieth Century*, New York, Basic Book, 1979, 261 p.; David Gordon, Richard Edwards et Michael Reich, *Segmented Work, Divided Worker: the Historical Transformation of Labor in the United States*, New York, Cambridge University Press, 1982, xii-288 p.; Bert F. Hoselitz et Wilbert E. Moore, *Industrialisation et société. Conférence nord-américaine sur les implications sociales de l'industrialisation et du changement technique*, Paris, UNESCO, 1963, 447 p.; David Montgomery, *Worker's Control in America*, Cambridge, Cambridge University Press, 1979, 189 p. On trouve de très nombreux titres qui nous ont inspirés, en plus de ceux-ci, en bibliographie.

19. Les entreprises productrices d'aluminium, qui recrutent pourtant dans le même bassin que les papetières en Mauricie et au Saguenay, voient pourtant des luttes bien vives à propos de l'introduction de nouvelles technologies. (Luc Côté, dans le cadre de ce projet, a effectué sous la direction de Jean-Pierre Charland une étude de ce secteur. Elle sera publiée au plus tard au printemps 1990 aux Éditions Asticou.) Ne serait-ce qu'à cause de cela, nous devons nous méfier des généralisations hâtives.

20. Cependant, l'esquisse d'une interprétation globale des changements techniques dans une société capitaliste tracée dans ces pages a été approfondie dans un article de Jean-Pierre Charland et de Roger Charland («L'émergence de la production capitaliste et le contrôle de la main-d'oeuvre», Critiques socialistes, 2e semestre, 1989, p. 123-152).

21. Nous employons le terme anglais puisque ces documents sont tous en langue anglaise.

22. *La fabrication des pâtes et papiers. Cours pratique*, Garvendale (Québec), Garden City Press, 1927-1930, 5 volumes; IBPSPMW, *Automation. Economic Implications and Impact Upon Collective Bargaining*, 2e édition, s. l., Department of Research and Education, 1964, p. 452.; Gérard Dion, *Rapport de la Commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine de Domtar Pulp & Paper de Windsor* (Québec), Québec, 1965, p. 331.

23. Sur les entreprises du groupe Dubuc, il n'y a pas que le fonds Dubuc proprement dit, mais aussi les fonds F.-X. Gosselin, Me Victor Tremblay et de la Compagnie des Constructeurs mécaniciens. On consultera la bibliographie à ce sujet.

24. Ce fonds contient, entre autres, des documents relatifs aux usines Wayagamack (Trois-Rivières), Laurentide (Grand-Mère), Belgo (Shawinigan), Port-Alfred, depuis leur mise en opération.

25. Apparue dans les années 1920, sous le nom de la Fédération de la pulpe et du papier, elle est affiliée à la Confédération des syndicats nationaux (CTCC, avant 1960).

26. Ce déséquilibre dans la documentation se répercute dans notre rédaction: on constatera que le traitement de l'histoire économique des entreprises, comme celle des technologies, s'appauvrit quand nous abordons les années 1970. Le contraire se produit dans la section «sociale» de notre étude: l'accès à d'excellentes sources syndicales nous permet de pousser plus loin l'étude des réactions ouvrières à l'introduction de nouvelles technologies.

PREMIÈRE PARTIE

EN GUISE DE PRÉMISSE

CHAPITRE 1

La genèse de l'industrie papetière... en bref

La production industrielle des pâtes et papiers ne vit évidemment pas le jour en Amérique du Nord. Elle apparut d'abord en Europe, à la fin du XVIII[e] siècle. Comme dans le cas des textiles ou de la métallurgie, de nouvelles techniques ont permis dans un premier temps un accroissement considérable de la production. La possibilité de produire du papier en grande quantité, comme dans le cas des tissus ou des métaux, entraîna bien sûr un «déséquilibre technique»: la mécanisation du procédé de fabrication du produit fini provoquait la rareté relative du matériau. Dans le cas du papier, il fallut trouver un matériau plus abondant et économique que les chiffons et en mécaniser la production.

Aussi convient-il d'écorcher un peu notre plan thématique économie-technologie-main-d'oeuvre pour nous livrer d'abord à une brève incursion dans le domaine des techniques avant d'aborder de front le développement du secteur papetier et sa place dans l'économie québécoise. On s'attardera ici à la mise au point de machines à papier révolutionnaires et aux recherches d'un matériau économique de remplacement. Ces deux conditions sont préalables au développement du secteur dans la province. Puis nous verrons la naissance des premières papeteries en terre québécoise, et l'adoption, par les entrepreneurs locaux, des principales innovations techniques.

LES PROCÉDÉS DE PRODUCTION

La «machine à papier»

Les Chinois sont les premiers à fabriquer du papier à partir de roseaux réduits en pâte. Ils étendent celle-ci manuellement sur un tamis, en une mince pellicule, puis en expriment partiellement l'eau grâce à une presse. Les feuilles sont ensuite mises à sécher. C'est l'entrelacs des fibres cellulosiques adhérant les unes aux autres qui confère à celles-ci une certaine résistance. Ce procédé subsiste, avec l'utilisation de chiffons, jusqu'au tournant du XIX^{e} siècle. Le niveau de qualification de l'artisan détermine largement la qualité du produit.

Très faible, la production ne peut suffire à la demande de papier sans cesse croissante dans un monde où progressent l'alphabétisation et les techniques d'impression. En 1798, le Français Nicolas-Louis Robert met au point une machine qui permet de fabriquer mécaniquement une feuille de longueur indéterminée[1]. Il s'agit essentiellement d'une table plate sur laquelle se forme la feuille de papier. Le procédé est importé et perfectionné en Angleterre en 1803 par les frères Henry et Sealy Fourdrinier[2]. Quoique Robert soit à l'origine du procédé, la machine à papier a gardé le nom de «fourdrinier». Nous allons l'employer ici, bien que certains préféreraient que l'on parle de «table plate[3]». On voudra bien se souvenir cependant que la fourdrinier consiste en une table plate où se forme la feuille: divers dispositifs, tant au niveau de l'alimentation en pâte que du séchage et de la finition de la feuille, ajoutés ensuite, ne doivent rien aux frères Fourdrinier.

La fourdrinier utilisée au Québec vers 1920 se compose donc d'une table plate sur laquelle passe une toile métallique sans fin, mue à bonne vitesse[4]. La pâte, composée d'environ 200 parties d'eau pour une de fibres, s'écoule sur elle. Au sortir de la table plate, la pellicule de fibres compte encore 83 % d'eau. Elle accède aux presses dont les rouleaux permettent à l'eau de passer à des toiles de feutre. Ceux-ci, pour plus d'efficacité, peuvent contenir aussi des caisses aspirantes. La feuille, quoiqu'elle contienne encore 67 % d'eau lorsqu'elle arrive à la «sécherie» ou «section sèche», est suffisamment résistante pour se supporter d'elle-même. Là, elle est soumise à la pression d'une série de rouleaux chauffés à la vapeur (il y en a un nombre variable, de 40 à 100). Au bout de la «sécherie», la calandre donne son fini au papier. Alors, la feuille ne contient plus que 5 % ou 6 % d'eau, le taux d'humidité normal du papier fini.

Ce ruban de papier sans fin rend possible la production sur une grande échelle. Comme dans le cas des industries textile et métallurgique,

ces modifications entraînent la prolétarisation massive des artisans. Si quelques-uns d'entre eux ont pu garder un haut niveau de qualification et de rémunération, les autres ont dû demeurer les assistants des premiers. Nous reviendrons abondamment sur ces questions plus loin.

Le principe de la fourdrinier reste inchangé pendant plus d'un siècle et demi. Les améliorations consistent seulement en des accroissements de la largeur et de la vitesse qu'elle peut atteindre. En suivant les agrandissements ou les constructions de nouvelles usines, on rencontre invariablement la plus large machine au monde, ou à tout le moins au Canada. C'est le cas de la machine de 120 pouces de la Laurentide en 1900, de celle de 202 pouces à la Belgo en 1916, de celle de 232 pouces chez Price, à Kénogami, en 1917.

En 1809, Dickinson imagine la forme ronde, ou cylindrique: ce dispositif permet aussi la fabrication d'une feuille de papier en continu. Le carton, le carton-feutre à toiture, le carton de construction ou le papier d'emballage et même certains papiers journal sont produits grâce à elle. Elle est plus simple que la fourdrinier: un gros cylindre, partiellement immergé dans un mélange de fibres en suspension, remplace la table plate, et c'est sur lui que se forme la pellicule de pâte. Une toile de feutre et des cylindres sécheurs lui succèdent, comme dans le cas précédent. Une batterie de cylindres permet de produire des cartons à plusieurs épaisseurs, dont les couches extérieures sont les «surfaces» auxquelles on peut donner un certain «fini», alors que les autres sont plus grossières. La vitesse de la «forme ronde» ne dépasse pas 400 pieds à la minute.

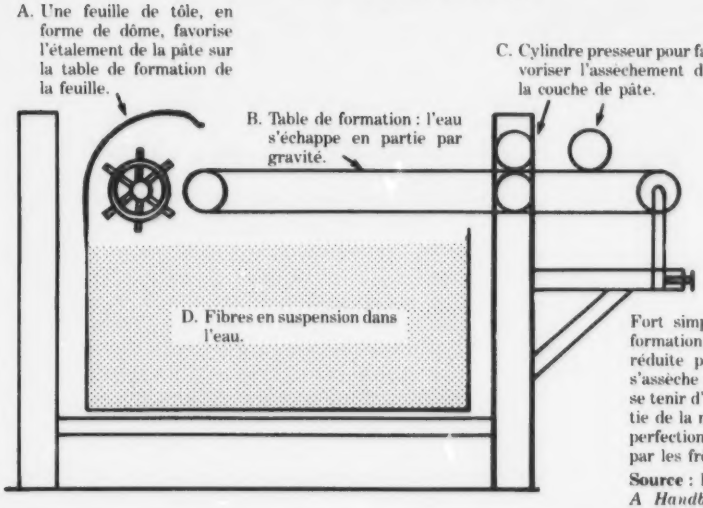
Que ce soit avec la fourdrinier ou la forme ronde, au sortir du dernier cylindre, une calandre donne au papier son «fini», son lustre. C'est le réglage des rouleaux de la calandre qui détermine la qualité du papier obtenu, le «fini», le lustre qui doit séduire le consommateur, mais aussi certaines caractéristiques, dont l'adhérence de l'encre, la perméabilité, etc.

La pâte de chiffons

Sous le nom de chiffon, on désigne plusieurs matériaux: en plus des chiffons proprement dits, neufs ou usagés, on utilise en effet les déchets des filatures ou des entreprises du textile, les filets hors d'usage, les vieux cordages, etc. Il faut les débarrasser des parties les plus dures (coutures, boutons, etc.)[5] avant de les soumettre à une première opération de déchiquetage. On les introduit dans une «pile défileuse», une cuve dans laquelle tourne un cylindre muni de lames qui les réduit en charpie. Comme cette opération se fait dans de l'eau sans cesse renouvelée, le rinçage se poursuit en même temps que le déchiquetage s'opère. Le chiffon ainsi

FIGURE 1

Table plate de Robert

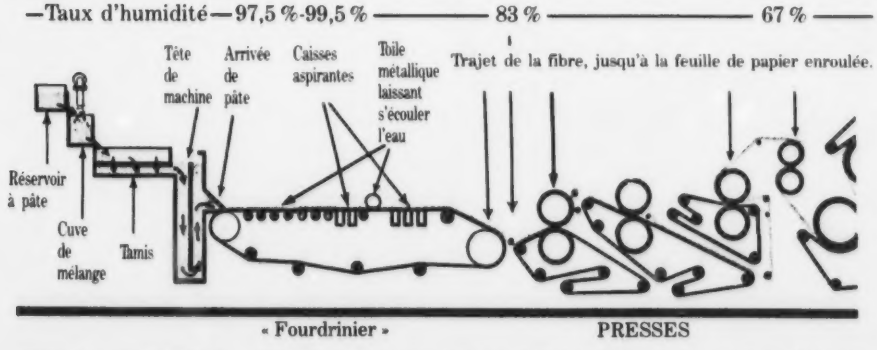


Fort simple, cette table de formation doit aller à vitesse réduite pour que la feuille s'assèche suffisamment pour se tenir d'elle-même, à la sortie de la machine. Elle a été perfectionnée en Angleterre par les frères Fourdrinier

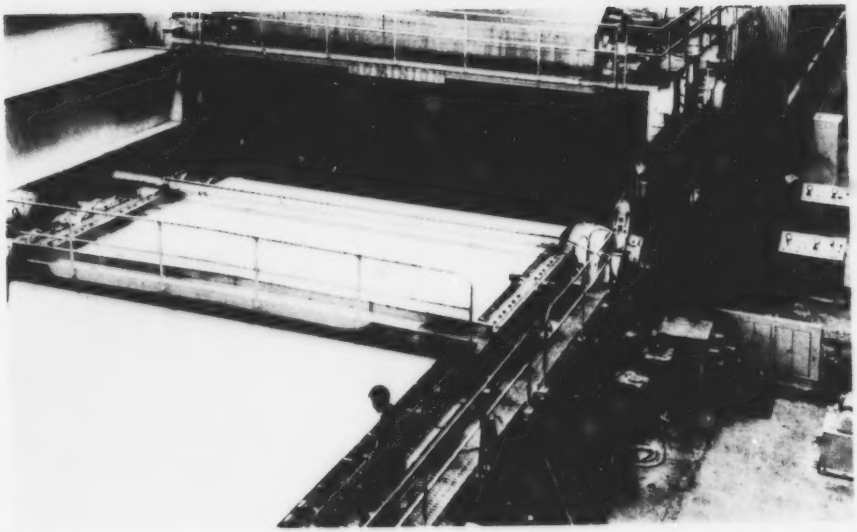
Source : Robert A. Higham, *A Handbook of Papermaking*, p. 267-269.

FIGURE 2

La machine à papier



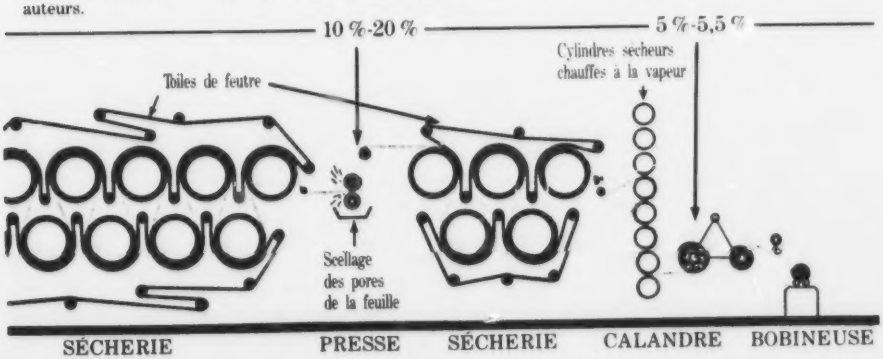
Source : George S. Witham sr, (troisième édition revue par John B. Calkin) *Modern Pulp and Paper Making*, Reinhold Publishing Corporation (New York) et Chapman & Hall, Ltd. (London), p. 312, 313.



1.
Bob Kimbal observe le processus de formation de la feuille sur la table plate. Il est « troisième main » sur une machine à papier journal à l'usine de Chandler. On observera que la sécherie est couverte d'une « caisse » métallique (juin 1964).

Source : ANQ, Price 666/PN-15.

On constate que la table plate, mise au point par Robert et perfectionnée par les frères Fourdrinier, n'est qu'une partie de la machine à papier. C'est elle, pourtant qui a permis la mécanisation du procédé. C'est par extension qu'on a appliqué, surtout chez les anglophones, ce terme à l'ensemble de la machine, même si les procédés de séchage et de calandrage doivent peu à ces inventeurs. Il nous arrive aussi d'utiliser parfois le terme fourdrinier comme synonyme de « machine à papier », comme c'est d'ailleurs le cas pour la majorité des auteurs.



déchiqueté prend le nom de «défilé» ou «demi-pâte». Il reste à le blanchir. Au début, il fallait trouver des matériaux de couleurs pâles, cela jusqu'à ce que Karl Wilhelm Scheele, un Suédois, utilise, en 1774, le chlore qui permet le blanchiment des tissus colorés[6]. Un lavage prolongé va enlever toute trace de chlore dans le défilé.

La mise en pâte des chiffons s'effectue dans une «pile raffineuse», appareil identique à la pile défileuse. Il existe deux types de raffineuse. La première, la plus rudimentaire, est fixe. On empile les chiffons à l'intérieur du récipient en les aspergeant de lessive (on emploie comme lessive le sel de soude (carbonate), la soude caustique ou encore la chaux). On y introduit ensuite de la vapeur pour élever la température. La seconde pile est une cuve mobile qui peut être de forme cylindrique ou sphérique. Le mouvement imprimé à la cuve produit une meilleure imbibition des chiffons qui trempent dans la solution alcaline[7]. Avant la fin du cycle de raffinage, qui peut durer de trois heures et demie à quatre heures, un ouvrier ajoute au mélange les substances servant au collage, c'est-à-dire à l'imperméabilisation du papier, et à sa coloration. Lorsque le conducteur de la pile juge que la pâte est prête, il n'a plus qu'à ouvrir une valve pour qu'elle s'écoule dans les cuves d'alimentation de la machine à papier.

La difficulté de trouver des chiffons ou des cordages en quantité suffisante oblige les manufacturiers à rechercher un matériau plus économique. On utilise l'herbe, le foin, mais surtout la paille, cela dès 1800. Au Québec on employait communément la spartine de Michaud, qui pousse dans la région du lac Saint-Pierre. En 1884, on en exporte encore en grande quantité à la papeterie Davis, au New Hampshire, au prix de 5,50 $ la tonne. On croit alors cette industrie promise à un grand avenir. Cette herbe est mélangée à la pâte de chiffons pour donner un papier de qualité.

On s'essaie aussi avec le foin, les aiguilles de pin, les feuilles des arbres, les ajoncs, sans grand succès[8].

La pâte mécanique

L'invention de la forme cylindrique et de la table plate ont amené un déséquilibre du système technique dans l'industrie papetière: la matière première fait défaut[9]. Il y a pénurie de chiffons, l'utilisation de tissus neufs est ruineuse, la paille ne donne pas vraiment satisfaction. Il importe donc de trouver un matériau abondant et peu coûteux. Rapidement, on en vient à penser aux fibres de bois. Dès 1751, le Français Guettard, dans *Select Essays on Commerce*, publié à Londres, suggérait l'usage du bois dans la fabrication du papier. De 1765 à 1772, Scheaffer publiait, en Allemagne, un travail en

six volumes sur la fabrication de papier à partir de fibres de bois ou de plantes. L'ouvrage était d'ailleurs imprimé sur des papiers expérimentaux, fabriqués de fibres de hêtre, de tremble, de mûrier, d'épinette et de saule. En 1786, Villette publiait, à Londres, un ouvrage utilisant lui aussi des papiers fabriqués avec diverses essences de bois. En 1825, un Britannique enregistrait un brevet concernant la fabrication de papier avec le bois de pin. Des spécimens furent exposés à Boston. Dans l'Ohio en 1830, Wooster & Holmes, fabricants de papier, produisaient du papier de hêtre. Une édition de *Crawford Messenger* fut partiellement imprimée sur ce papier. En 1838, en Grande-Bretagne, un brevet fut enregistré par Disgrand «[for] making paper and pasteboard with wood reduced into a state of paste, and of different sorts of wood, such as poplar, has been found to answer best». Il réduisait alors du bois en copeaux, puis en pâte grâce à un procédé chimique. À Halifax, en Nouvelle-Écosse, le poète Charles Fenerty soumettait, en 1844, une feuille de papier faite de pâte de bois à la papeterie English & Blackdar, affirmant que «our common forest trees, either hard or soft wood, but more especially the fir, spruce or poplar, may be easily reduced by a chafting machine and manufactured into paper[10]». L'innovation la plus connue vient en 1844 aussi: l'Allemand Frederick Gottlob Keller invente une broyeuse capable de réduire le bois en pâte. Le brevet est acheté par Henry Voelter, qui améliore le procédé. En 1847, il est en mesure de produire, en Allemagne, du papier de pâte de bois, pour l'impression. En France, une manufacture de ce genre ouvre ses portes en 1849[11].

À partir de ce moment, il est possible de produire le papier en grande quantité, à des coûts relativement modestes. Les forêts allemandes fournissent une matière première abondante: en 1883, les 500 moulins à pulpe de bois de ce pays fournissent la matière première pour 75 % du papier qu'on y produit[12]. Au moment de la guerre de Sécession américaine, la rareté des chiffons impose dans ce pays le recours à cette nouvelle technologie: les frères Pagenstecher fondent la Hudson River Pulp and Paper Company[13].

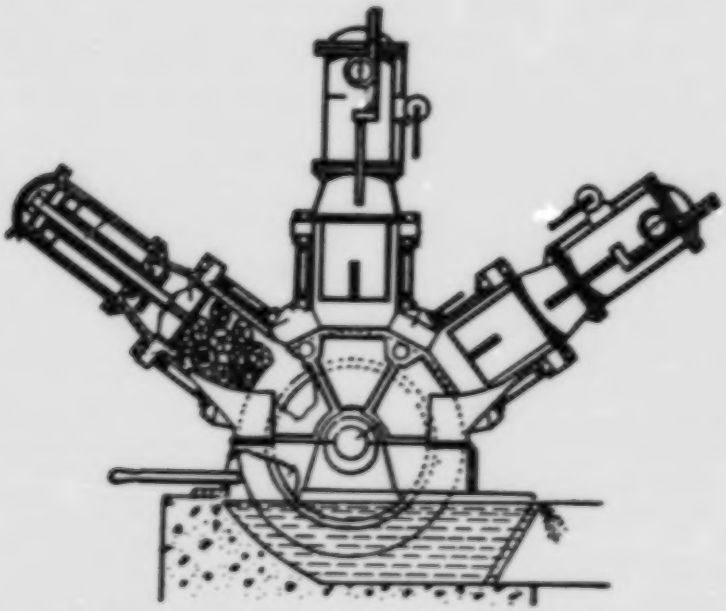
Toutes les essences de bois pourraient servir à la fabrication du papier. Cependant, il ne faut pas ignorer certains facteurs. En premier lieu le coût du matériau: il serait par exemple beaucoup trop onéreux d'utiliser du bois de pin. Le coût découragerait les clients... sans compter que le blanchiment de la pulpe tirée de ce bois poserait des problèmes techniques. Ensuite, le bois ne doit pas être trop résistant: les bois durs seraient difficiles à réduire en pâte avec les meules ou même par un procédé chimique. Enfin les bois trop riches en résine risqueraient d'encrasser les machines à papier, ce qui entraînerait des coûts supplémentaires. Les forêts québécoises regorgent d'une essence dont la valeur marchande est faible, la couleur assez pâle,

la résistance peu élevée, et qui contient relativement peu de résine ou de poix: l'épinette.

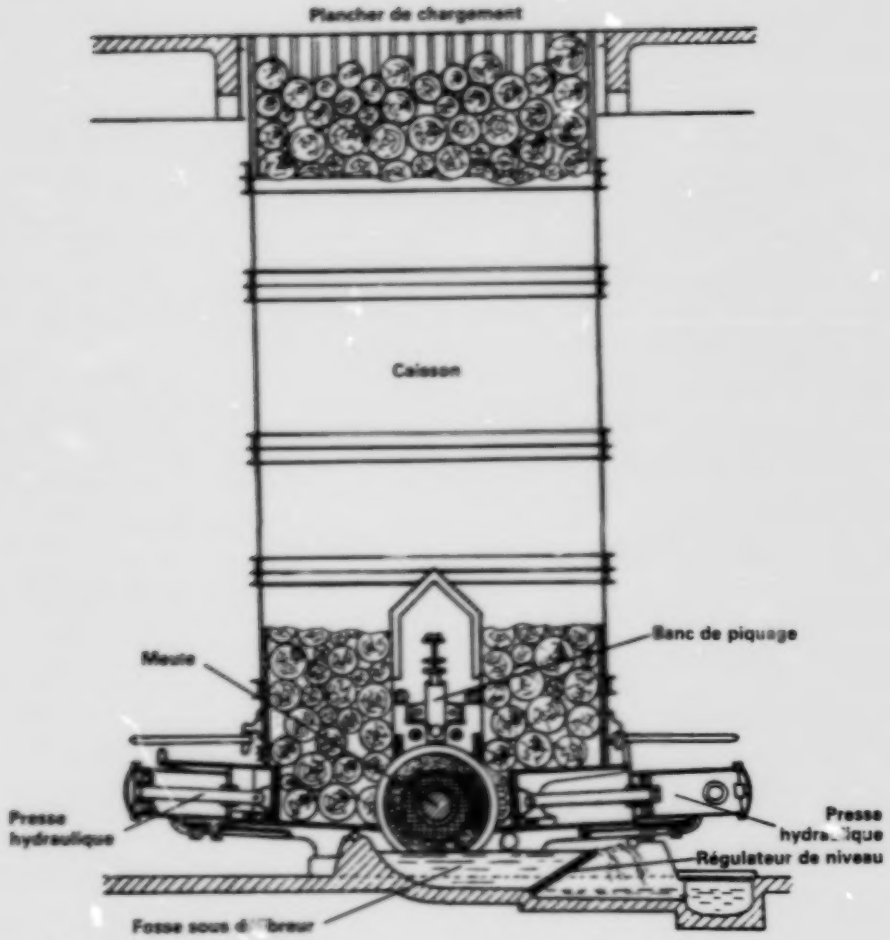
Les premiers défibreurs («grinders») sont assez primitifs: une meule de pierre tournant dans une cuve de bois, contre laquelle on presse des bois tendres. Voith apporte certaines améliorations aux défibreurs de Voelter. En 1872, on trouve 150 appareils de cette version en Amérique du Nord. La meule se trouve alors enfermée dans une caisse de fonte, où un piston d'abord, puis jusqu'à quatre pistons[14] pressent le bois contre elle. L'ouvrier insère les bûches une à une et la fibre mêlée d'eau s'écoule sans cesse.

FIGURE 3

Défibrage mécanique



Défibreur à « godets » (three pockets grinder). D'autres appareils pouvaient compter un, deux ou quatre godets, où l'on place le bois à défibrer. Chacun des godets est surmonté d'un piston qui s'abaisse pour presser le bois contre la meule. Cette dernière baigne dans l'eau, à laquelle se mélange la pâte. Ces défibreurs sont montés en batteries, et le plus souvent mûs par l'énergie hydraulique.



Défibreur à magasin. Les billes sont chargées à l'étage supérieur. Leur propre poids suffit à les presser contre la meule.

Source : *Vocabulaire du matériel papetier, anglais-français*. Ouvrage recommandé par l'office de la langue française. Québec, Les Presses de l'Université du Québec à Trois-Rivières/Consolidated-Bathurst Inc., Office de la langue française, 1968, p. 81.

La pâte chimique

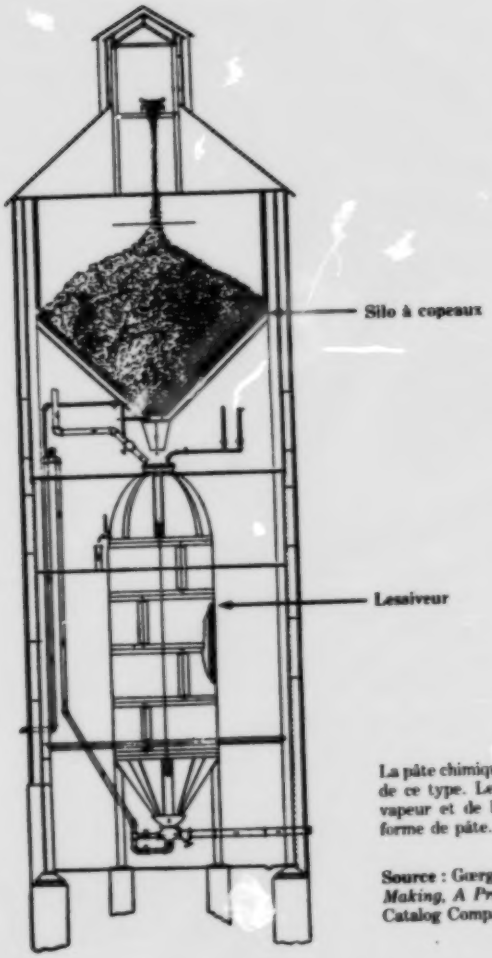
La pâte mécanique a ses limites. La fibre de bois qu'on y trouve est courte, parce qu'elle est brisée lors du procédé de broyage. Lorsqu'on l'utilise à la fabrication du papier, il faut la mêler à de la pâte de chiffons afin de donner une résistance suffisante au produit. L'économie exige que l'on trouve un substitut. Les pâtes réalisées avec certaines herbes, comme le spart, ne conviennent pas, tant au chapitre du prix que de la qualité du produit. Idéalement, si l'on pouvait conserver intactes les fibres du bois lors de la réduction en pulpe, les entrelacs de celles-ci donneraient au produit une résistance suffisante.

Ce sont Hugh Burgess et Charles Watt[15] qui amorcent, en Angleterre, les recherches pour réduire le bois en pâte grâce à un procédé chimique, en faisant agir de la soude caustique sur les parties solubles du bois. Ce procédé a pour effet de séparer les fibres de cellulose en dissolvant la lignine qui les relie. Les billes sont d'abord déchiquetées en copeaux que l'on cuit dans la liqueur de soude à haute température dans un lessiveur («digester»), un cylindre dont les parois résistent à l'effet des produits chimiques. Cette opération dissout tout ce qui compose le bois sauf les fibres cellulosiques: d'une tonne de copeaux, il ne reste pas plus de mille livres de pâte. Le rendement est largement inférieur à celui de la pâte mécanique, où la pâte obtenue représente facilement 95 % du poids du bois utilisé. Tant à cause de la quantité de matière première requise que de la complexité du procédé, la pâte chimique s'avère bien plus coûteuse que la pâte mécanique.

Grâce au procédé à la soude, Burgess et Watt produisent dès 1851-1852 du papier à livre, à journaux illustrés et à écrire à Boxmoor (Angleterre). Ce papier est encore peu résistant, mais il se prête bien au glaçage. Un mélange avec d'autres types de pâte peut augmenter sa résistance, ou la prise de l'encre sur lui. On l'utilise d'ailleurs pour imprimer une partie de l'édition hebdomadaire du *London Journal*. En 1854, Burgess et Watt enregistrent leur brevet aux États-Unis et construisent une manufacture à Gray's Ferry, près de Philadelphie. Une autre usine utilisant ce procédé est encore construite près de Philadelphie en 1863.

Il existe d'autres procédés de fabrication de pâte chimique. Un brevet américain de 1857, par J. T. Roth, fait mention de l'utilisation d'acide sulfurique pour la réduction du bois en pâte. Il aurait donc fait le premier pas vers ce nouveau procédé de production[16]. Le procédé au bisulfite est mis au point aux États-Unis au lendemain de la guerre de Sécession, et breveté en 1866 en Grande-Bretagne par Tilgham. On cuit dans une solution de SO_2 des copeaux de bois. Le procédé ne quitte pas les murs des laboratoires faute de matériaux résistants aux acides pour construire les lessiveurs. La même

FIGURE 4
Lessiveur



La pâte chimique (sulfite) est fabriquée dans les lessiveurs de ce type. Les copeaux de bois, soumis à l'effet de la vapeur et de l'acide, sortent au bas de l'appareil sous forme de pâte.

Source : George S. Witham sr, *Modern Pulp and Paper Making, A Practical Treatise*, New York, The Chemical Catalog Company, Inc., 1920, p. 100.

année en Suède, Ekman et Bergvik essaient aussi de réduire le bois en pâte avec une solution de SO_2 contenant du manganèse. Aucun brevet n'est enregistré à propos de ce procédé, mais une usine qui l'utilise fonctionne sur une petite échelle. En Allemagne, Mistscherlich échoue dans l'enregistrement d'un brevet pour un procédé semblable. Ses recherches permettent néanmoins de développer des équipements qui seront repris plus tard.

Dans le procédé au bisulfite, finalement mis au point dans les années 1880, la préparation de la liqueur de cuisson constitue une opération considérable. Il s'agit d'abord de produire l'acide sulfurique, à partir de soufre ou de chaux. Cet acide est fabriqué dans des tours de 100 à 120 pieds de haut ou, selon une technique moins performante, dans des tours de 35 à 50 pieds. Il faut brûler d'abord de grandes quantités de soufre pour produire de l'anhydride sulfureux. Après avoir traversé une chaîne de refroidisseurs, ce gaz est injecté par le bas dans une tour remplie de pierres à chaux broyées. Un courant d'eau descend du haut de cette colonne à travers la pierre écrasée. Le gaz ascendant, en contact avec l'eau descendante, décompose la pierre à chaux pour en faire du bisulfite de calcium qui devient la «liqueur» ou «lessive» de cuisson[17]. Jusqu'à la guerre, on utilise surtout du soufre pour la fabrication de l'acide. Cependant on passe ensuite à la pyrite, car les États-Unis décrètent un embargo sur l'exportation de soufre en 1916. Par contre, deux mines québécoises produisent la pyrite, près de Sherbrooke et à Weedon, et il y aurait d'autres gisements en Gaspésie.

La production de pâte au sulfate (procédé kraft: en suédois ce mot signifie «fort») diffère quelque peu[18]. Le procédé est mis au point par l'Allemand Dahl en 1884. Dans ce cas aussi, le bois est écorcé puis réduit en copeaux. Ceux-ci sont placés dans des lessiveurs rotatifs, d'une capacité de 2 tonnes d'abord, puis de 7 tonnes. Comme dans le cas de la pâte bisulfite, la liqueur de cuisson au sulfate est introduite dans le lessiveur, de même que de la vapeur pour élever la température. L'opération, jusqu'au déversement de la pâte dans des réservoirs, prend entre deux et six heures selon le procédé utilisé. Là encore la liqueur de cuisson est réutilisée. La pulpe est lavée, des tamis plats ou centrifuges la débarrassent des impuretés. Comme le blanchiment de la pâte au sulfate demeure longtemps imparfait (la couleur va du beige au brun), on s'en sert pour le papier d'emballage ou le carton de construction. Plus tard, on pourra la blanchir complètement sans en diminuer la résistance: elle peut servir alors à la fabrication de divers papiers. En plus de sa résistance, le papier kraft est économique à produire.

Pour fabriquer de la pâte chimique, le bois est d'abord écorcé et nettoyé, puis taillé en copeaux d'au plus un pouce de long et 0,25 pouce d'épaisseur, lesquels sont broyés et tamisés puis réduits en pâte dans un lessiveur. Mélangée à la pâte mécanique dans la proportion d'une partie

contre quatre, la pâte bisulfite permet de fabriquer un papier suffisamment résistant pour l'impression de journaux. Pour un papier de meilleure qualité, on augmente sa proportion. On peut enfin vraiment oublier les chiffons.

LES DÉBUTS DU SECTEUR PAPETIER AU QUÉBEC

Les entreprises pionnières

Les auteurs Hamelin et Roby dressent une liste des établissements papetiers québécois, que nous avons tenté de compléter (page suivante). La production de la première papeterie québécoise, à Saint-André-d'Argenteuil, aurait débuté en 1805. James Brown, éditeur de la *Canadian Gazette*, se serait impliqué dans ce projet, destiné à alimenter les trois journaux publiés alors à Montréal[19]. L'initiative semble être due à un Américain, Walter Ware (on parle d'ailleurs de la Walter Ware and Co.). Deux de ses partenaires s'identifient comme des «fabricants de papier», un autre comme mécanicien. L'établissement aurait cessé ses activités en 1834[20], à l'expiration du privilège d'utilisation du cours d'eau (on utilise l'énergie hydraulique) obtenu du seigneur du lieu... ou la destruction du barrage: les auteurs ne sont pas unanimes à ce sujet.

Assez imposant, l'établissement s'inspire de ceux de la Nouvelle-Angleterre. On y produit le papier feuille à feuille, de façon traditionnelle. Aux quelques ouvriers qualifiés s'ajoutent des garçons et des jeunes filles préposés à la préparation de la pâte. Au début, faute de moyens techniques, la production reste modeste: au cours de la première année on parle de 27 rames de papier d'emballage, 14 rames de papier d'impression, du carton et du papier buvard. Saint-André se développe assez rapidement, on y trouve bientôt un moulin à carder, un marché, une agence pour la vente des terres de la couronne, une filature de laine[21].

Deux petites fabriques nées ensuite sont plutôt méconnues. La première est construite à Portneuf en 1810 (un autre auteur parle de 1815 et précise que le propriétaire de ce moulin serait George Aslopp, le seigneur du lieu)[22]. L'entreprise est détruite par un incendie en 1860. Il s'agit vraisemblablement de la manufacture dont parle J. Newell Stephenson lorsqu'il dit: «The second mill to be established in Quebec introduces several great paper-making families. The mill was built by a man named Jackson prior to 1823, not far from the site of Donnacona Paper Company[23]». Ce Jackson est peut-être celui que l'on retrouvait à Saint-André- d'Argenteuil. Une autre est

TABLEAU 1

Chronologie de l'établissement des entreprises papetières, 1805-1881

Localités	Entrepreneurs	Date
Saint-André-d'Argenteuil	Walter Ware et James Brown	1803-1805
Portneuf	Georges Aslopp (Jackson)	1810-1815
Stanstaed	Silas H. Dickerson	1823
Beauharnois	W. Miller and Co.	1834
Portneuf (location)	McDonald, Logan, Miller	1833
Portneuf	McDonald, Logan	1837
Portneuf (Woodend)	Peter Smith	1845
Sherbrooke	W. Brooks	1846
Lorette (Loretteville)	Willis Russel	1850
(ce moulin déménage à Windsor en 1864)		
Valleyfield	Alex. Buntin	1854
Windsor Mill	Canada Paper Co.	1858
Sherbrooke	McDonald, Logan et Miller	1859
Lorette (Loretteville)	J. et W. Reid	1869
Portneuf	J. et T. Gorrie	1874
Pont-Rouge	Louis Du Pont	1881
Sherbrooke	Symmes et Frères (pâte)	1881
East Angus	Wm. Angus (pâte)	1883
Hull	E. B. Eddy	1883
Saint-Joseph-de-Sorel	Manufacture Saint-Laurent	1884
Saint-Jérôme	J. B. Rolland	1884

Sources: J. Hamelin et Y. Boby, *Histoire économique du Québec, 1851-1896*, p. 265-268; *DS*, (1885) n° 37, *Rapport sur les industries manufacturières en existence au Canada*, rapport de A. H. Blakeley, sur l'état des industries manufacturières d'Ontario et Québec, p. 6-17.

établie en 1823 à Stanstead par Silas H. Dickerson. Elle est plus tard dirigée par John Samuel et Stephen Reed, et ferme ses portes avant 1850.

Angus McDonald, les frères Alex et John Logan et William Miller arrivent à Jacques-Cartier (Cap-Santé) en 1833. Ils viennent de familles engagées dans la production artisanale de papier en Écosse. Ils louent le moulin Jackson du 7 mai 1833 au 1er juillet 1841. Un bail aussi court ne justifiait pas l'installation de machines modernes: le papier a dû continuer à être fait à la main. McDonald et Logan construisent un nouveau moulin à Portneuf en 1837. Leur établissement possède une forme cylindrique de 36 pouces de largeur produisant à la vitesse de 30 pieds à la minute. En 1843, ils auraient installé la première fourdrinier au Canada. De 72 pouces de large, elle produirait 4 500 livres de papier par jour[24]. En 1845, Peter Smith,

demi-frère d'Angus McDonald, arrivé au Canada en 1837, commence sur les rives de la rivière Portneuf la construction d'une nouvelle papeterie, la Woodend. Il y installe aussi une fourdrinier pour la fabrication de papier d'emballage.

Quoique la pâte de paille ait surtout été employée avant 1880, en octobre 1884, De Martigny, président de la compagnie, et C. T. Irish, secrétaire, ainsi que les investisseurs intéressés, établissent une manufacture de papier nommée Saint-Laurent à Saint-Joseph-de-Sorel. Deux machines à vapeur permettent de convertir «une herbe dure et grossière» (la spartine de Michaud sans doute, puisqu'elle croît dans cette région), en pulpe fine, propre à la fabrication du meilleur papier. Le journal *Le Sorellois* est imprimé sur celui-ci[25]. On y fabrique aussi du papier manille. L'entreprise ferme ses portes peu après 1889.

Même avant que l'usage de la pulpe de bois ne se généralise, on trouve des papeteries importantes. Déjà en 1851, sur les cinq entreprises existantes, deux d'entre elles, dans Portneuf, embauchent plus de cent employés (celles-ci comportent aussi un moulin à scie), et deux autres dans la région de Hull embauchent plus de 50 personnes[26]. Le *Lockwood's Directory*, qui multiplie les erreurs cependant, attribue en 1873-1874 la propriété de cinq établissements à Angus Logan and Co.[27] Deux d'entre eux, équipés de formes rondes pour la production de papier d'emballage, seraient situés à Sherbrooke. Un autre moulin toujours attribué à Logan Co. serait situé à Windsor Mill (le *Lockwood* place Windsor et Portneuf en Ontario, ce qui doit inciter à la prudence ceux qui y réfèrent) et aurait deux tables plates, l'une de 62 pouces, l'autre de 72. On y fabriquerait du papier journal, du papier à livre, du papier de couleur et des enveloppes. Un moulin à Portneuf, avec une table plate de 68 pouces, fabriquerait du papier d'imprimerie de qualité et du papier à écrire. L'autre entreprise (sans doute la Woodend) aurait une forme cylindrique de 54 pouces et fabriquerait du papier d'emballage.

En 1870, il y aurait 7 établissements produisant de la pâte ou du papier, en 1880, 18, et en 1890, 33[28]. En 1871, le capital investi dans les usines de pâtes et papiers du Québec atteint 225 500 $, et la production 537 376 $; en 1881, le capital est passé à 1 362 507 $, la production 1 420 875 $. Pendant ces années, le nombre des employés est passé de 384 à 909.

2.
Une entreprise de la première génération : Smith Paper Mills, Lorette, près de Québec. On pourra comparer cet établissement avec ceux des années 1920 pour constater l'ampleur qu'ils ont prise. Cette photo date de la seconde moitié du XIX[e] siècle.
Source : ANC. PA-23825.

L'usage de la pâte mécanique

C'est à la Alexander Buntin Co., à Valleyfield, que l'on produit en 1866 du papier à partir de pâte mécanique pour la première fois au Canada[29]. L'entreprise a commencé ses opérations en 1856. Elle emploie déjà 200 employés en 1866, 250 en 1878. Buntin est un homme d'affaires important, ses intérêts sont diversifiés: transport maritime, produits alimentaires, etc.[30] Jusque dans les années 1880, la papeterie de Valleyfield reste la plus importante du Canada. En 1866, l'entrepreneur achète en Allemagne deux broyeuses Voelter. L'appareil se compose essentiellement d'une meule actionnée à grande vitesse et de deux pistons pour presser contre elle les rondins. On utilise d'abord l'érable giguère comme matériau. Avec trois machines à papier de 60 à 84 pouces, on produit six tonnes de papier fin ou de papier cartonné par jour[31].

Le *PPMC* reproduit un contrat d'achat d'un défibreur entre la Decker Brothers and Co. (Canstatt, Wurthemberg, Allemagne), qui fabrique la machine Voelter, et vraisemblablement Buntin, pour la somme de 640 £[32]. L'auteur de l'article souligne avec amusement que l'entreprise Voelter évalue à 30,00 $ le coût de production d'une tonne de pâte: c'est un prix extrêmement élevé quand on sait qu'un demi-siècle plus tard, c'est le prix d'une tonne de papier, alors que la tonne de pâte vaut tout au plus 15,00 $. Ces chiffres permettent de mesurer combien les techniques de production deviennent de plus en plus performantes...

Au chapitre des curiosités, signalons encore le moulin Bronson à Ottawa, qui fabrique de la pulpe à partir du bran de scie dès 1889... ce qui en fait un pionnier de la récupération!

L'usage de la pâte chimique

Fils d'un fabricant de papier écossais, John Thompson fait l'apprentissage du métier de papetier à Edimbourg avant d'immigrer aux États-Unis. Sa famille s'installe au New Jersey, où il continue sa formation. En 1857, il est gérant d'une fabrique à Trenton. En 1860, il emménage à Saint John, au Nouveau-Brunswick où il poursuit des expériences personnelles sur l'utilisation du bois. Ayant travaillé un temps à l'établissement de Gray's Ferry, le seul en Amérique utilisant le procédé Burgess, il a pu se familiariser avec le procédé chimique de réduction du bois. Il a mis au point un petit lessiveur expérimental de deux pieds de haut et sept ou huit pouces de diamètre. Avec lui, il peut produire, après maints tâtonnements, une pâte chimique propre à la fabrication du papier. Il quitte Saint John en 1862 avec l'intention de faire breveter son procédé, ce qu'il négligera finalement de faire! Il s'arrête plutôt à Montréal, où il fait la connaissance des propriétaires d'Angus Logan & Co.[33], qui dirigent, nous l'avons vu, un moulin à papier à Sherbrooke. Ceux-ci lui demandent d'entrer à leur emploi pour réorganiser leurs entreprises[34].

Thompson va d'abord à Windsor Mill, où est produite pour la première fois au Canada, sur une base commerciale, de la pulpe chimique (à la soude). Elle est ensuite envoyée à Sherbrooke pour y être transformée en papier. Il dirige, peu après, la construction du moulin de Kingsey Falls. Le même procédé est adopté à Portneuf, au moulin Logan & Ford, puis dans une nouvelle usine construite à Windsor. Thompson a sans doute formé lui-même les premiers «cuiseurs» («cooks») du Québec, c'est-à-dire les hommes qui dirigent les opérations des lessiveurs. Il met bientôt fin à son association avec son employeur par une série de procès. Il retourne à Saint John pour créer

une manufacture de sacs en papier. Ses machines sont cependant saisies par une firme de Boston qui l'accuse d'avoir copié des procédés déjà brevetés. On se souvient qu'il n'avait finalement pris aucun brevet. Commence une nouvelle succession de procès. On le voit par la suite mettre sur pied un certain nombre de papeteries.

En 1887, Charles Riordon construit le premier établissement canadien produisant la pâte grâce au procédé bisulfite, à Merritton dans la péninsule du Niagara[35]. Riordon était allé en Angleterre et en Allemagne peu de temps auparavant, et avait visité près de Manchester et à Mannheim (sur le Rhin) des usines utilisant ce procédé. Il avait aussi embauché celui qui est considéré comme le premier chimiste à avoir travaillé dans une usine de pâtes et papiers au pays, le Scandinave C. B. Thorne. La même année John R. Barber, président-directeur général de la Toronto Paper Mfg. Co. se rend à Podgoraq-Goritze (Autriche), puis à Glossop (Angleterre), où des entreprises utilisent aussi ce procédé. Son usine à Cornwall, dotée de deux lessiveurs, adopte le procédé Ritter-Kellner, utilisé en Autriche. Vers 1889, une troisième usine est inaugurée, au Québec cette fois, par George H. Millen (un vétéran de la guerre de Sécession venu en 1866 occuper la direction d'un moulin à scie), de la compagnie Eddy à Hull. La nouvelle usine produira dix tonnes de pâte chimique par jour. Elle utilise le procédé allemand de Mistscherlich[36].

Le premier moulin en Amérique destiné à la fabrication de pâte au sulfate (ou kraft) est construit à East Angus en 1907: il s'agit de la Brompton Pulp and Paper Co. Cette innovation avait d'abord comme objectif de réduire les coûts, ce procédé étant beaucoup plus économique que celui au bisulfite. Mais on découvrit aussi qu'il pouvait permettre l'utilisation des essences autrefois négligées, comme le pin gris, et en obtenir le meilleur parti. On tire aussi un meilleur rendement en pâte par tonne de bois[37].

Ces deux procédés (mécanique et chimique) qui utilisent la pâte de bois permettent de faire chuter le prix du papier journal de 9 à 2 cents la livre entre 1870 et 1900[38]. Comparé à la pâte de chiffons, qui coûte, en 1869, 0,08 $ la livre, la pâte chimique (la plus dispendieuse des deux pâtes de bois) coûte 0,031 $ la livre[39].

* * *

Au début du XIX^{e} siècle, un procédé industriel de fabrication de papier est disponible. Les pratiques artisanales, devenues désuètes, s'estompent lentement. Au Québec, la petitesse du marché entraîne un certain retard dans l'adoption des nouvelles technologies mises au point en Europe ou aux États-Unis. Ce sera chose faite vers 1880, quand la demande américaine se fera pressante. La richesse du Québec en matières premières, tant en ce qui concerne les forêts que les sources d'énergie, permettra un développement fulgurant de ce secteur d'activité.

Notes

1. *The Pageant Paper*, June 1949, p. 11. Une première machine de type «Robert» est mise en marche en 1803. En 1804, c'est la première fourdrinier, toujours en Angleterre. Par la suite, Donkin améliorera celle-ci.
2. Benoît Brouillette, «L'industrie des pâtes et papiers», dans Eadras Mainville, *La forêt*, 1944, p. 171-231.
3. *Vocabulaire du matériel papetier*, [Trois-Rivières et Sillery], Presses de l'Université du Québec, Université du Québec à Trois-Rivières, Consolidated Bathurst Inc., Office de la langue française, 1983, 144 p. Monsieur Marcel Lapointe, professeur au Centre de recherche en pâtes et papiers (UQTR), qui a participé à cet ouvrage et a bien voulu relire notre manuscrit, s'est fait insistant à ce sujet.
4. On ne connaît pas vraiment la vitesse de fonctionnement d'une machine vers 1805. Vers 1900, elle se meut à 450 pieds à la minute, en 1911 à 700 pieds. En 1923, une machine en Colombie-Britannique, de 234 pouces de large, atteint les 1 000 pieds. Dans les années 1950, il ne s'écoule que dix secondes entre la sortie de la bouillie du cuvier et l'arrivée au bout sous forme de papier: on a atteint une vitesse de 1 600 pieds. Aujourd'hui, on parle de 2 500, même 3 000 pieds.
5. *MC*, 10, 18 (18 décembre 1885), p. 488-489.
6. *Ibid.*
7. *MC*, 10, 19 (25 décembre 1885), p. 516-518.
8. *Ibid.*
9. Au XV[e] siècle, trois ouvriers-artisans pouvaient produire 5 320 pieds carrés de papier en une journée de 12 heures. Vers 1867, une fourdrinier opérée, par le même nombre d'ouvriers, mettait 7 ou 8 minutes pour produire la même superficie.
10. Sur les travaux de Fenerty, lire le très élogieux Nova Scotian (pseud.), «The inventor of Ground Wood. A Reply to the European Critics», *PPMC*, 13, 4 (15 février 1915), p. 94 à 96; et le plus prudent J. R. Booth, «Ground Wood Actually Discovered in Canada. Fenerty, of Halifax, made Pulp and Paper from Spruce in 1838-1839», *PPMC*, 18, 47 (18 novembre 1920), p. 1179-1180. On veut en faire dans ces articles l'«inventeur» de la pâte mécanique. Il était plutôt un bricoleur talentueux, comme Guettard et Villette. Keller et surtout Voelter sont les véritables inventeurs d'un procédé économique de fabrication de pâte de bois.

11. Tous ces renseignements sont donnés par Harrisson Elliot, «Events wich Led to the Introduction of Wood Pulp as Papermaking Material», *PPMC*, 25, 39 (31 juillet 1927), p. 931-932.
12. *MC*, 6, 11 (2 novembre 1883), p. 324.
13. *International Paper Company, 1898-1948*, p. 14.
14. Généralement, on utilise le «three pockets grinder»: pour une seule meule, trois chambres surmontées d'autant de pistons permettent d'insérer les billes.
15. En 1852, Coupier & Miller, toujours en Angleterre, enregistre un brevet pour un autre procédé de fabrication de pâte à la soude.
16. G. B. Steffanson, «Manufacture of Sulphite Wood Pulp», *PPMC*, 12, 9 (1 mai 1914); 12, 10 (15 mai 1914); 12, 11 (1 juin 1914).
17. Canada, Ministère de l'Agriculture, *La Pulpe de Bois du Canada*, Ottawa, [Imprimeur de la Reine], 1900, p. 24. On y décrit le procédé de fabrication de l'acide et de la pulpe chimique à la Laurentide de Grand-Mère.
18. G. Vogh, «The Sulphate Process and Kraft Paper», *PPMC*, 29, 24 (12 juin 1930), p. 799-800, 806.
19. Notons au passage que certains auteurs placent la première papeterie dans les Maritimes (la manufacture Wilson, à St. Andrew ou Chamcook). D'autres, plus audacieux, affirment qu'on aurait fabriqué du papier à Donnacona, en 1700...
20. G. Carruthers, *Paper in the Making*, Toronto, 1947, p. 231-260.
21. *PPMC*, 26, 7 (16 février 1928): 199-200; et l'Association canadienne des producteurs de pâtes et papiers, *De Billes en Bobines*, s.l., s.d., p. 16.
22. CREPEC, *Les perspectives de l'industrie forestière au Canada*, p. 93, 95; Michel Genois, *Étude géographique des activités de la compagnie Domtar Limitée à Donnacona*, thèse de licence, UL, 1972, p. 1; et *De Billes en Bobines*, p. 18.
23. J. Newell Stephenson, «Quebec's Pulp and Paper Industry since 1803», *PPMC*, (novembre 1950), p. 95.
24. À ce sujet, François Hardy, *Étude d'une papeterie de type familial...*, thèse de licence, UL, 1972, p. 4-5. Il reproduit l'article de Stephenson (*op. cit.*) largement.
25. *MC*, 8, 22 (16 février 1885), p. 588.
26. Jean Hamelin et Yves Roby, *Histoire économique du Québec, 1851-1896*, Montréal, Fides, p. 262. Il faut cependant prendre ces données avec réserve: lorsque Hamelin et Roby font la liste des moulins à papier, ils errent en ne plaçant aucune manufacture à Hull. Ils reproduisent ainsi une erreur commise dans le recensement décennal. On y a mélangé les lignes «Outaouais» et «Portneuf», qui se suivent.
27. Cette société rachète des entreprises, ce qui explique qu'on ne trouve pas son nom si souvent au moment des fondations.
28. Georges Piédalue, *Le capital financier et l'industrie des pâtes et papiers au Québec (1920-1930)*, thèse de maîtrise, UQAM, 1973, p. 83.
29. À ce propos les avis concordent tous: Claude Larivière, *Histoire des travailleurs de Beauharnois et Valleyfield*, Montréal, Éditions Saint-Martin, p. 11; *PPMC*, (novembre 1950), p. 95-109; B. Brouillette, *op. cit.*; Guy Beaudoin, *La grève chez Price Brothers and Co. Ltd. en 1943*, thèse de maîtrise, UL, 1957, p. 1; et Hamelin et Roby, *op. cit.*, p. 266.
30. Claude Larivière, *op. cit.*, p. 11-12.
31. Benoît Brouillette, *op. cit.*; et Hamelin/Roby, *op. cit.*, p. 266.
32. «Pulp Grinders Fifty Years Ago», *PPMC*, 24, 2 (14 janvier 1926), p. 29-30.
33. La Angus Logan & Co. prend le nom de Canada Paper Co. en 1873.

34. Helen Hutchison, «John Thompson. Canadian Pulp Pioneer», *PPMC*, 61, 3 (mars 1960), p. 81 à 83.

35. G. Beaudoin, *op. cit.*, p. 1. Une autre source indique plutôt que la première usine de ce genre a été construite à Cornwall («The Evolution of Paper Making Industry in Canada», *PPMC*, 13, 18 (15 septembre 1915), p. 482 à 484).

36. *Ibidem*.

37. Canada, BFS, recensement industriel; *De Billes en Bobines*, *op. cit.*, p. 6.

38. Benoît Brouillette, *op. cit.*, p. 174.

39. *PPMC*, (novembre 1950), p. 95-109. Ces chiffres concernent la Angus Logan & Co., à Windsor. Le papier y revient à 0,07 $ la livre.

DEUXIÈME PARTIE

LE SECTEUR PAPETIER

Quand l'usage des pâtes de bois est possible, compte tenu de l'ampleur de la demande américaine et des ressources forestières de la province, le secteur papetier connaît un développement extraordinaire. Le potentiel hydraulique joue aussi pour beaucoup dans celui-ci. Soucieux de profiter de la conjoncturre, les différents niveaux de gouvernement mettront tout en oeuvre pour favoriser la naissance des entreprises.

Après 1880, une nouvelle génération de pulperies et de papeteries pousse à la périphérie du Québec habité. Si dans un premier temps on a recours à l'énergie hydraulique, on utilise plutôt l'électricité après 1910: l'abondance et la modicité de celle-ci permet d'attirer d'importants investisseurs américains, notamment le géant International Paper. En moins de dix ans, la capacité de production canadienne dépasse celle de l'industrie américaine. Ces investissements massifs créent cependant une saturation du marché qui provoque une baisse des prix. On assiste alors, à la veille de la grande dépression, à une concentration des entreprises. Pendant un demi-siècle, la structure de l'industrie demeurera à peu près la même, dominée au Québec par quatre groupes: Consolidated Paper, Canadian International Paper, Price Brothers et St. Lawrence Paper (Domtar).

Au début des années 1960, l'industrie québécoise des pâtes et papiers entre dans une nouvelle ère marquée, au plan économique, par la concurrence de plus en plus vive des autres régions productrices de l'Amérique du Nord,

et au plan technique par l'automatisation. Cette évolution se déroule dans un contexte d'augmentation de la consommation mondiale de papier qui entraîne une seconde phase d'expansion de la capacité de production.

CHAPITRE 2

Les facteurs extrinsèques de développement

Déjà sous le Régime français, les forêts québécoises étaient exploitées. Elles comptaient pour beaucoup dans l'économie de la province dès le début du XIX^{e} siècle. Cette importance n'a pas diminué par la suite: au bois équarri, acheminé vers la Grande-Bretagne, ont succédé l'industrie du sciage, stimulée par le marché américain, puis le bois à pâte. Des régions se sont particulièrement distinguées: la Mauricie et l'Outaouais, par exemple.

Quand la demande américaine de papier s'accroît subitement, à la fin du XIX^{e} siècle, ses immenses forêts, mais aussi son réseau hydrographique, favorisent particulièrement le Québec. Aux avantages naturels s'ajoutent les efforts des autorités qui comprennent combien ce nouveau secteur d'activité, au moment où la province subit l'hémorragie de sa population au profit des usines de la Nouvelle-Angleterre, procurera de nombreux débouchés. Les gouvernements fédéral, provincial et municipaux multiplient donc les mesures susceptibles d'attirer et de retenir des investisseurs, grâce à une gestion libérale du patrimoine naturel.

Enfin, l'État se chargera de prôner une gestion rationnelle et efficace de la ressource.

LES FACTEURS DE CROISSANCE

L'accroissement de la demande

Au début du siècle, la recherche a déjà permis d'allonger considérablement la liste des usages de la pâte de bois. On peut lire en effet dans le *PS*:

> Le cuir artificiel dans la confection duquel elle entre pour les 7/8 est en usage partout. On utilise aussi cette matière dans la fabrication des vases de toutes sortes, tasses, soucoupes, sceaux, cuves, barils, dans celle des plateaux, couteaux et fourchettes, cuillères. Les revues scientifiques des États-Unis nous apprennent que la pulpe est employée dans la fabrication des dents, des bras et des jambes postiches. On en fait de plus des meubles, des enduits, des planchers, des tuiles. Enfin, en Nouvelle-Zélande on en fait des maisons, et à Burgen, en Norvège, il y a une église en pulpe[1].

Jusqu'à la fin du XIX[e] siècle, les seuls contenants avaient été les caisses, les barils fabriqués de bois. Dès 1886, des céréales sont présentées dans des boîtes de carton doublées de papier paraffiné hydrofuge. C'est le début du conditionnement moderne des denrées: vers 1895, des machines remplissent ces cartons, en mesurent et en pèsent automatiquement le contenu[2]. On produit alors, pour fins d'emballage, du papier mousseline, mince, pour emballer les produits fragiles, le papier cristal, le papier sulfurisé ou semi-sulfurisé, imperméable aux graisses, à l'eau, pour envelopper la nourriture, le papier kraft pour les sacs, les empaquetages et, enfin, les papiers pour carton ondulé, pour les caisses, les boîtes.

La généralisation de la fréquentation scolaire[3], de la communication écrite, la multiplication des livres entraînent une demande croissante de papier[4]. Elle est particulièrement significative en ce qui concerne le papier journal. Les presses rotatives permettent de produire les journaux plus rapidement et à meilleur compte. Les entrepreneurs, pour profiter de ce marché, s'orientent vers un journalisme de masse, à grand renfort de faits divers: on lit pour se distraire plutôt que pour s'informer. La production industrielle et la multiplicité des produits obligent les entrepreneurs ou les marchands à recourir à la publicité. Contenant la publicité, les informations politiques et économiques, les faits divers, les feuilletons, le discours idéologique de la société occidentale, le journal est le premier outil de communication. Comme son prix est tombé à un sou, il est largement accessible.

C'est aux États-Unis que la consommation de papier s'accroît le plus vite. Déjà l'épuisement relatif des forêts avait obligé les Américains à

s'approvisionner en bois de sciage chez le voisin du nord. Il leur faut faire de même pour le bois de pulpe: 70 % du papier consommé aux États-Unis l'est dans la région du nord-est, dans des villes comme New York, Philadelphie, Pittsburgh, Buffalo, Washington, Boston, etc. Le Québec se trouve donc à proximité de ces marchés, accessibles grâce au réseau ferroviaire[5] ou à la navigation. Dès les années 1880, les entrepreneurs comprennent tout le parti qu'ils peuvent tirer du marché américain[6]. Au moment où la Suède décrète un embargo sur l'exportation de la pâte chimique, en 1917, les Américains doivent miser encore plus sur la production canadienne.

Enfin, simplement pour mémoire, rappelons que la pâte de bois chimique fournit la cellulose utilisée dans la fabrication de la soie artificielle, la «rayonne». C'est un nouveau et vaste débouché qui apparaît dans les années 1930.

Les ressources québécoises

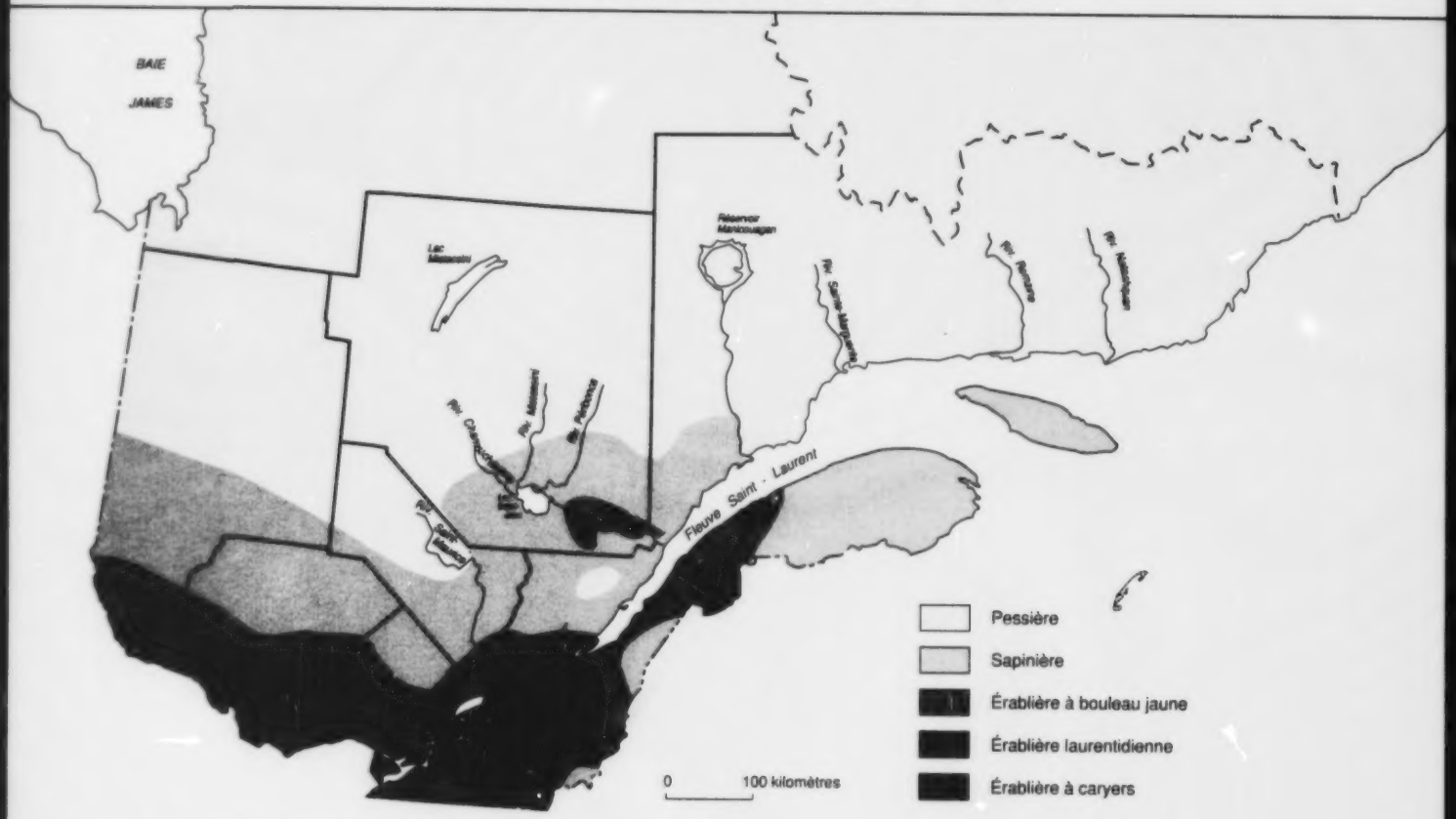
Les conifères, dotés de fibres plus longues, sont préférables aux feuillus pour la fabrication du papier, sans compter qu'ils sont plus facilement attaqués par les meules. Le pin, l'épinette, la pruche forment la quasi-totalité de la forêt boréale dans la province et sont la matière première par excellence de l'industrie du papier. Fort tôt, ainsi qu'en témoignent de nombreux articles de journaux publiés dans la province, des Québécois sont pleinement conscients de l'extraordinaire potentiel que représente cette ressource. Nous pourrions multiplier à l'infini les références à ce sujet. Contentons-nous de rappeler que le *PS*, tout dévoué au développement capitaliste du Saguenay, souligne que la province compte 200 millions d'acres de forêts de résineux[7]. Puisqu'un acre peut fournir dix tonnes de pulpe, il conclut qu'«à ce compte la province de Québec pourrait, à elle seule, suffire à la consommation actuelle pendant deux mille ans, en ne faisant entrer la repousse en marge que pour rencontrer l'augmentation de la consommation». Dès 1895, ce journal commence l'inventaire du «butin» et rêve des développements extraordinaires que va connaître la région.

Le Saguenay n'est pas la seule région à être aussi bien pourvue. La *GT* nous apprend qu'en 1907 quatre millions de billes d'épinette ont été flottées sur le Saint-Maurice[8]. En Estrie, la production de bois à pâte est telle qu'en 1907 et 1908 les wagons disponibles ne suffisent pas à la transporter: les billes s'entassent sur les voies d'évitement en attendant. Dans l'Outaouais aussi les conditions sont excellentes. L'entrepreneur J. R. Booth écrit en effet:

> You ask me to give you my opinion regarding the prospects of the pulp and paper industry in the Province of Quebec, and while I would be glad to give

Carte 1

LA FORÊT COMMERCIALE DU QUÉBEC



Source: Krueger, Ralph, R et Corder, Raymond G, *Nouvelle géographie du Canada*, H.R.W., Toronto, 1978, p.397.

Institut québécois de recherche sur la culture, 1990

Les Laboratoires de géographie, U.Q.A.C.

my opinion on the matter, I feel the pulp and paper industry to Canada, and particularly the Province of Quebec, is of so vast importance, that I do not feel able to point out the great future before it, if it is properly handled; for in my opinion there is not likely to be found any substitute for Spruce forests, our greatest water power in the world and our various means for making acids, we should become the paper makers for the world[9].

Le Québec est aussi extrêmement riche en eau. D'abord, disons que la fabrication de la pulpe en consomme de grandes quantités, mais plus encore c'est à la production d'énergie que servira le réseau hydrographique. Nous sommes enclins à croire que c'est l'important potentiel hydro-électrique, plus encore que l'épuisement des forêts aux États-Unis, qui a incité les investisseurs américains à établir ici des papeteries durant la seconde moitié des années 1910.

Le ministre J.-C. Langelier (Colonisation et Commerce), du cabinet de Lomer Gouin, écrit dans *PPMC* en 1905: «There is not a country in the world wich has so many and such immense water-powers as the Province of Quebec[10]». En 1916, le même périodique reprend longuement la série de monographies de la Dominion Water Power Branch[11]. L'une de ces études, rédigée par F. T. Kealin, assistant-chef ingénieur à la Shawinigan Water and Power Co., estime, de façon conservatrice, à 5,6 millions de chevaux-vapeur les ressources hydrauliques de la province de Québec. L'Outaouais, la Mauricie et le Saguenay, déjà riches en ressources forestières, se distinguent aussi par leur potentiel énergétique[12]. La province de Québec procède, en 1918, à sa propre évaluation: le potentiel serait de 19 millions de c.-v., alors qu'à ce moment les 63 usines «hydrauliques» en produisent moins d'un million[13].

Sur les rivières navigables ou flottables, ces ressources hydrauliques peuvent être affermées par le ministère des Terres et Forêts. Sur les autres cours d'eau, elles appartiennent à des intérêts privés ou publics, selon que les territoires riverains ont été concédés avant ou après 1884. La difficulté de bien définir la navigabilité d'une rivière vaudra bien des disputes. L'entreprise ou la personne qui désire établir sur un cours d'eau une usine hydraulique doit adresser une demande au ministère, qui doit approuver le projet d'aménagement avant de concéder la chute. Si l'entreprise ne doit pas produire plus de 200 c.-v., le gouvernement vend le lit de la rivière et les terrains riverains. S'il s'agit de plus de 200 chevaux, un bail de 25 à 99 ans peut être signé, et des redevances, négociables tous les 21 ans, sont versées. Pour récupérer le dépôt versé au moment de la concession, l'entrepreneur doit remplir ses engagements dans les délais prévus[14].

Les variations dans le débit des cours d'eau font aussi varier la quantité d'énergie disponible, surtout quand on utilise des turbines hydrauliques. Raoul Blanchard écrit à ce sujet:

> Nous sommes ici en régime nival, c'est-à-dire que le volume des rivières est à peu près entièrement sous la dépendance de la neige. L'hiver, où toutes les précipitations tombent sous forme solide, l'écoulement est extrêmement restreint. En mai-juin au contraire, la fonte des neiges entraîne une crue considérable qui se termine en juillet. La fin de l'été est une période de pénurie, un peu atténuée en septembre-octobre par des pluies assez abondantes dont l'évaporation, devenue très faible, ne combat pas l'effet. Ce régime ne brille pas par la régularité, avec son énorme pointe du printemps, sa large et profonde dépression d'hiver; heureusement il y a des lacs, qui retardent la propagation des eaux de crue, servent de réserves pour les périodes de pénurie, bref font office de régulateur. Régulateur insuffisant d'ailleurs, au moins pour les industries à travail continu. [...] Mais avec la pulpe, on ne pouvait plus admettre d'interruption l'été, saison où il fallait produire à plein pour les expéditions par la mer enfin libre, et avec le papier il fallait marcher toute une saison. Régulariser d'abord les débits, puis trouver de nouvelles sources d'énergie, tels étaient les deux articles du programme qui s'imposait[15].

L'énergie hydraulique, avec les irrégularités des débits, s'avère en effet bien inconstante. On peut s'en accommoder dans l'industrie de la pulpe, mais les machines à papier demandent une alimentation plus continue, régulière. Pour prévenir les à-coups elles sont mues d'abord par des machines à vapeur, puis par des moteurs électriques. Mais surtout, les périodes de basses eaux pouvaient acculer des milliers de personnes à des chômages répétés. Ce problème est particulièrement aigu dans l'Outaouais.

La Shawinigan Water and Power Co., établie en Mauricie à la fin du XIX^{e} siècle, entend attirer nombre d'entrepreneurs grâce à l'électricité à bon marché. Elle convainc les responsables d'industries chimiques, d'une entreprise d'aluminium et d'une papeterie financée par des intérêts belges. Lorsqu'il sera possible d'amener l'électricité jusqu'à Trois-Rivières, puisque les billes de bois peuvent flotter jusqu'à la ville, on y construira quatre grands moulins à papier (y compris celui du Cap-de-la-Madeleine). L'augmentation de la demande incite l'entreprise à réaliser des aménagements d'envergure. Le premier des grands réservoirs, le réservoir Gouin, construit en 1917, permet de développer 600 000 c.-v.: une infime partie du potentiel est alors utilisée. Éventuellement, tous les affluents du Saint-Maurice seront exploités[16].

Les travaux de barrachement du Saguenay débutent en 1923. Ils permettent d'élever le niveau du lac de 32 pieds au-dessus des basses eaux[17]. L'entreprise a réuni Sir William Price et le roi américain du tabac, J. F. Duke.

La société Duke-Price inaugure, en 1926, une centrale de onze turbines d'une capacité totale de près de 500 000 c.-v. Le projet a coûté 55 000 000 $. Des lignes de transmission distribuent l'énergie produite par la centrale aux usines de Kénogami-Jonquière (papier/carton), Port-Alfred (papier), Arvida (aluminium) ainsi qu'aux nouvelles papeteries de Riverbend, Dolbeau et Québec. Les chutes des rivières secondaires (Shipshaw, Ouiatchouan, Métabetchouan, Petite Péribonka, Ha!Ha! et Mars) seront aménagées progressivement avant la Seconde Guerre mondiale.

Dans l'Outaouais, c'est l'International Paper, par l'intermédiaire de sa filiale la Gatineau Power Company, qui réalise les investissements les plus importants, entre 1925 et 1928. Ils sont reliés à la construction de la papeterie de Gatineau. Quant à la compagnie McLaren, elle prend la relève en édifiant, 1928, un barrage sur la Lièvre qui doit fournir l'énergie électrique à la papeterie de Masson[18].

Dans les autres régions de la province, les grandes entreprises, ou des promoteurs locaux, développent aussi les pouvoirs d'eau qui n'ont pas encore été aménagés.

C'est cette combinaison des forêts et des cours d'eau qui détermine, au premier chef, la localisation des usines de pâtes et de papiers. Il faut que la matière première ne soit pas trop éloignée, qu'on puisse facilement l'acheminer au moulin (souvent par flottage) et que le cours d'eau fournisse l'énergie. Mais d'autres moyens de transport sont aussi importants: un port assez profond ou un réseau ferroviaire pour l'acheminement des marchandises et de la production[19]. La construction d'un chemin de fer jusqu'à La Tuque, avec un embranchement au Transcontinental National, devait absolument précéder la construction de la pulperie Brown dans cette ville.

L'embargo

La présence de ressources naturelles abondantes n'explique pas seule l'ampleur que prend l'industrie papetière au pays. Les politiques économiques y sont aussi pour quelque chose.

La politique nationale de Macdonald, par l'établissement de tarifs douaniers protecteurs, a permis de protéger les industries canadiennes naissantes. Un droit sur les papiers importés devait permettre aux entrepreneurs indigènes d'occuper seuls le marché domestique. Ils vont d'ailleurs demander une augmentation du droit d'entrée sur les produits papetiers étrangers quand celui-ci ne leur semblera pas suffisant, comme en font foi des articles du *MC*. Les États-Unis réagissent bien sûr de la même

manière: le bois à pâte canadien qui entre chez eux est frappé d'un droit de 0,25 $ la corde. Il est porté à 1,66 $ la tonne en 1897. Ces tarifs protecteurs américains s'appliquent jusqu'en 1910.

Quand les réserves forestières des États-Unis commencent à s'épuiser, ces mesures inquiètent les propriétaires des papeteries américaines. Certains d'entre eux dépendent entièrement du bois canadien, le tarif augmente donc leur coût de production. Au même moment, les papetiers de ce côté-ci de la frontière commencent à rêver de vendre leur production dans le pays voisin. On considère que le 1,5 million de cordes de bois exportées aux États-Unis ont rapporté chacune 7,00 $ aux Québécois, et 40,00 $ aux Américains lors des diverses opérations de transformation. Des entrepreneurs canadiens proposent d'imposer des droits de coupe moins élevés pour le bois qui serait manufacturé au pays, avec l'espoir que cette mesure compense pour la politique protectionniste américaine[20]. Dans l'attente d'une politique globale de libre-échange (qui, avec la question du «Bill Naval» coûtera d'ailleurs le pouvoir à Laurier, en 1911), dans le *PS*, les documents gouvernementaux, les papiers Laurier ou le *PPMC*, on mesure les effets d'un rapatriement de la fabrication du papier, et on propose une solution: imposer un embargo à l'exportation[21].

Les Ontariens montrent la route à suivre dès 1900, en imposant un embargo sur l'exportation du bois de pulpe coupé sur les terres de la couronne. L'effet n'est pas entièrement positif, car si certaines entreprises papetières américaines s'installent en Ontario, d'autres utilisent plutôt le bois coupé au Québec et s'assurent du contrôle d'immenses réserves forestières dans la province[22]. Le gouvernement québécois en tire un profit immédiat, et quand en 1910 il ajuste ses droits de coupe (le droit de coupe passe à 1,90 $ la corde sur les terres de la couronne, mais il est réduit à 1,50 $ si le bois est manufacturé dans la province[23]), ces entrepreneurs ont déjà trop investi pour reculer. La lenteur du Québec à décréter un embargo n'a pas nuit au développement de l'industrie papetière, bien au contraire[24].

Dans les dix années qui précèdent l'imposition de l'embargo, les manufacturiers sont nombreux à le réclamer. Encore là, les représentations auprès des gouvernements provinciaux et fédéral se succèdent à tous les ans, impliquant tous les entrepreneurs. Dès 1898, Laurier recevait une pétition ainsi formulée:

> It is earnestly desired that an export duty be immediately placed upon all Pulp Wood exported from Canada (no matter in what shape or size) wich would be equivalent to the present import duty on Canadian Pulp entering the United States, unless the United States admit all Canadian Pulp, both Chemical and Mechanical, free of all import duty, and further, that Sir

Wilfrid Laurier, as Chairman of the Canadian Commissionners at the Quebec Conference, be immediately memorialized to this effect[25].

Cette requête n'ayant pas le succès escompté, il faut revenir à la charge, sans cesse. Une pétition signée d'un grand nombre d'entrepreneurs québécois est adressée à S.-N. Parent, le premier ministre provincial. Celui-ci n'approuve d'ailleurs pas cette requête, comme il l'explique à Laurier en la lui transmettant: il craint qu'avec de telles mesures, les Américains ne s'approvisionnent ailleurs, faisant diminuer les revenus de la province, ceux des compagnies de chemin de fer, et la quantité des emplois disponibles[26]. L'Association des manufacturiers canadiens, avec sa section «Pulpe et papier», multiplie les représentations auprès des deux niveaux de gouvernement. À chacun des congrès de l'organisme, une résolution à ce sujet est adoptée. Lors des élections, les politiciens s'engagent pour ou contre l'embargo; et Henri Bourassa vient sur la scène provinciale pour s'assurer que l'exploitation des ressources naturelles (forêts et cours d'eau) profite vraiment aux Québécois.

Le premier ministre Lomer Gouin annonce en juin 1909 que son gouvernement envisage d'établir un embargo sur l'exportation du bois à pâte coupé sur les terres de la couronne. Il se mérite immédiatement l'appui de l'Association des manufacturiers canadiens qui demande à Laurier d'adopter une loi interdisant l'exportation du bois coupé sur les boisés privés, qui ne sont pas concernés par l'embargo. Le *PPMC*, interprète des manufacturiers, applaudit à la mesure et affirme même que les Canadiens français ont le droit d'exiger de bons emplois dans leur propre province, plutôt que d'être réduits à oeuvrer dans les textiles ou à s'exiler aux États-Unis[27]. L'ordre en conseil qui prohibe l'exportation du bois de pulpe coupé sur les terres de la couronne est enfin adopté en mai 1910[28]. Du même coup, on prévoit une augmentation substantielle des droits de coupe pour 1920.

Les exportations de bois de pulpe n'en continuent pas moins, le bois coupé sur les boisés privés trouvant un marché d'autant plus fructueux[29], sans compter que les autres provinces profitent aussi de la situation.

L'embargo ne règle pas tout, puisque les Américains continuent d'appliquer un tarif[30] sur la pulpe et le papier canadiens qui entrent sur leur territoire. L'objectif des Canadiens est bien sûr d'obtenir l'entrée en franchise: le gouvernement libéral négocie à ce moment un traité de réciprocité avec les États-Unis, celui-là même qui coûtera le pouvoir à Wilfrid Laurier. Quoiqu'il en soit l'«Underwood Act» de 1913 permet l'entrée libre de ces produits. Alors plus rien ne s'oppose au développement rapide de l'industrie papetière québécoise.

LES POLITIQUES DES GOUVERNEMENTS MUNICIPAUX ET PROVINCIAL

En plus de la politique douanière, de l'embargo sur l'exportation du bois de pulpe, les pouvoirs publics peuvent intervenir de bien des manières pour favoriser la croissance de l'industrie papetière. Les gouvernements municipaux utilisent toutes leurs ressources pour favoriser l'implantation, puis les opérations des entreprises. L'État provincial, quant à lui, doit gérer le patrimoine québécois. On s'inquiète du renouvellement de la ressource, des effets sur le climat tant d'un déboisement rapide que des aménagements hydro-électriques. Il est à craindre surtout que les abattages massifs ne réduisent la pluviosité et n'entraînent un baisse du régime des eaux. Les sécheresses se feraient plus sévères, le gonflement subi des eaux, lors de pluies diluviennes, arracheraient aux rives la terre arable qui ne serait plus retenue par les réseaux de racines. Le gouvernement multiplie les établissements de climatologie[31] et crée une réserve forestière en Gaspésie pour prévenir ces inconvénients. Au début de la décennie 1920 le gouvernement se dote d'une véritable politique d'aménagement.

L'attitude des municipalités

Les gouvernements municipaux sont particulièrement généreux avec les manufacturiers. C'est que soucieux de favoriser une croissance rapide, ils accèdent facilement aux demandes des industriels. Dès 1882, la Laurentide obtient une exemption de taxes de 25 ans du conseil municipal de Sainte-Flore. Il s'agissait encore d'une minuscule localité: Grand-Mère est en fait une création de la Laurentide. En 1901, l'entreprise obtient une nouvelle exemption de taxes pour 30 ans. Lorsque le conseil de ville accorde le même avantage à la Laurentide Power, une succursale de la compagnie papetière, des citoyens protestent alors et dénoncent cette mesure comme abusive. Quoique la compagnie s'engage en 1919 à dépenser 50 000 $ chaque année pour le bien de la communauté, dont 80 % à des équipements permanents, l'opposition populaire la contraint bientôt à payer ses taxes[32].

Shawinigan est une autre ville créée de toutes pièces par une compagnie, la Shawinigan Water and Power. L'entreprise papetière locale, la Belgo-Canadian, ne se prive pas pour aviser le conseil municipal de ses attentes et, au moins une fois, des conseillers municipaux perdent leur emploi à la Belgo pour n'avoir pas pris la «bonne» décision[33]. Dans cette ville aussi les grandes entreprises sont exemptées de taxes: elles paient plutôt un montant fixe. En 1920, elles perdent ce privilège.

La situation se répète à Trois-Rivières[34], à Chicoutimi, au Cap-de-la-Madeleine, et ailleurs. En fait, toutes les villes où une ou quelques industries peuvent exercer un pouvoir important sur le conseil municipal et les habitants, à titre de seul(s) employeur(s), verront leur gouvernement plus ou moins soumis aux entreprises.

L'État provincial et la gestion de la ressource

Entre 1920 et 1940, la politique de conservation du ministère des Terres et Forêts est axée sur la préservation des forêts publiques et l'accroissement de leur rendement au profit de l'industrie des pâtes et papiers qui est devenue la principale industrie de la province[35]. En fait, le changement d'orientation de la politique du ministère, que l'on décèle au début des années 1920, s'impose. Les vieilles entreprises comme la Laurentide et la Compagnie de pulpe de Chicoutimi ont déjà sérieusement entamé leurs réserves de bois à pâte. En 1921, J.-É.-A. Dubuc s'est d'ailleurs embarqué pour l'Europe afin de se renseigner sur les pratiques sylvicoles. Quant aux directeurs de la Laurentide, ils ont fait couper des bois francs afin de déterminer s'ils pouvaient être exploités économiquement pour la fabrication de la pâte mécanique. La plupart des concessionnaires, qui réalisent la diminution des réserves forestières, ont aussi pris l'habitude d'exploiter les bois incendiés. En 1924, ces derniers représentent 35 % du volume des coupes. Enfin, les principales entreprises se livrent à des travaux de reboisement. Mais la crise vient mettre un frein à ces initiatives et c'est le ministère des Terres et Forêts qui doit assumer la responsabilité de l'aménagement forestier.

Au retour d'un voyage en Suède, le chef du Service forestier du ministère élabore un plan d'action en quatre volets: faire un inventaire complet des ressources forestières de la province; étudier les méthodes de reproduction des espèces économiquement rentables; leur rythme de croissance dans différents milieux écologiques, et les effets sur celui-ci des traitements sylvicoles; enfin, s'assurer de la meilleure utilisation possible de la ressource[36]. Les plus importantes compagnies entreprennent rapidement les travaux d'inventaire de leurs concessions forestières. Dans son rapport pour l'année 1921-1922, le chef du Service forestier peut annoncer qu'il a déjà reçu des rapports d'inventaire ou des projets d'aménagement couvrant une superficie d'environ 3 000 milles carrés, soit 4 % des forêts sous permis de coupe.

Afin d'assurer une meilleure protection de la forêt, le ministère des Terres et Forêts met sur pied, avec la collaboration des entreprises de pâtes et papiers, l'école des garde forestiers de Berthierville, qui ouvre ses portes

en septembre 1923. Au même moment, des crédits sont votés «pour établir un enseignement complet de la papeterie afin de recruter les ouvriers experts ainsi que les techniciens nécessaires pour l'industrie des pâtes de bois et du papier[37]» à Trois-Rivières (nous y reviendrons longuement). En septembre 1925, l'École forestière Laval emménage dans de nouveaux locaux situés dans le pavillon des sciences construit par l'Université Laval sur le chemin Sainte-Foy. En quinze années d'existence, l'École a formé 72 ingénieurs. On estime néanmoins qu'une quarantaine d'ingénieurs étrangers sont à l'emploi des compagnies papetières. Finalement, durant la session de 1929, le ministère se dote d'une station de recherches forestières à Berthierville. On désire notamment y poursuivre des recherches sur le rendement en pâte cellulosique et sur les propriétés des diverses essences forestières de la province. Le ministère dispose alors de tous les outils nécessaires pour lui permettre d'entreprendre l'aménagement à l'européenne de la forêt québécoise[38].

Un estimé des richesses forestières de la province en 1931 établit à 593,5 millions de cordes les réserves de bois de pulpe au sud du 52e parallèle, considéré comme la limite septentrionale des forêts commerciales accessibles[39]. Le ministère a établi la règle qu'aucun peuplement de moins de 80 ans ne peut être exploité.

L'article 12 du règlement des Bois et Forêts oblige les compagnies exploitant les terres de la couronne à soumettre au ministère des Terres et Forêts un plan général d'aménagement pour toute l'étendue de leurs concessions et un plan spécial couvrant le secteur qui doit être mis en exploitation au cours de la première décennie. On n'autorise que les coupes sélectives qui ont pour but de libérer les jeunes arbres pour leur permettre de croître plus facilement. De plus, on incite les compagnies à exploiter d'abord la matière ligneuse en voie de perdition, les peuplements incendiés, attaqués par les insectes ou renversés par le vent, ainsi que les zones qui doivent être inondées à la suite de la construction de barrages. En 1936, soit 13 ans après avoir entrepris le travail, le Service forestier possède des inventaires pour 30 % de la zone située au sud du 52e parallèle. Deux ans plus tard, l'article 12 est révisé de manière à permettre l'exploitation des peuplements de 60 ans.

En matière de reboisement, quoique tout le réseau scolaire québécois et de nombreuses associations volontaristes aient prêché la bonne parole de la conservation, le bilan de la province reste assez mince. En 1931, la Consolidated Paper Corporation cède au ministère des Terres et Forêts, pour une période de cinq ans, la pépinière que la Laurentide avait organisé à Grand-Mère: plus de 40 millions de pins et d'épinettes. La Belgo avait aussi créé sa propre pépinière. Le ministère possède déjà un réseau de pépinières secondaires (Macpès, Parke, Normandin, Roberval, Kénogami, Trécesson) auxquelles viendra bientôt s'ajouter celle de la Gaspésie. On y cultive des

plants acclimatés à chacune des régions, qui servent au reboisement des réserves cantonales. En 1940, le ministère des Terres et Forêts demeure le seul à se préoccuper de reboisement, les quelques compagnies qui avaient entrepris des travaux les ayant abandonnés[40].

En 1940, le chef du Service forestier dresse le bilan suivant de l'évolution de l'exploitation forestière dans la province au cours de la décennie 1930-1940:

> a) Notre industrie de la pulpe et du papier a cessé d'être en temps normal une industrie protégée et a été forcée de lutter sur tous les marchés extérieurs avec des concurrents, souvent moins favorisés au point de vue des matières premières, mais beaucoup mieux servis par la technique en forêt et à l'usine;
>
> b) Un grand nombre d'usines ne sont plus au centre économique de leur approvisionnement de matières premières, et demanderont, pour assurer leur existence, un réajustement de concessions forestières;
>
> c) L'industrie de la pulpe agit dans certains territoires comme pompe aspirante sur les bois qui, pour plus de profit pour les populations locales, pourraient nourrir des petites industries;
>
> d) Les industriels de la pulpe ont fermé à toute exploitation, par la constitution de réserves, des territoires qui n'ont que cette seule ressource pour se développer;
>
> e) On exploite trop à fond les territoires les plus favorisés des régions déjà économiquement développées au détriment des forêts plus éloignées qui gagneraient à être plus intensément exploitées[41].

Il reconnaît par là que la politique du ministère a été conçue pour servir les intérêts des compagnies papetières et qu'il faut dorénavant envisager «d'emblée les besoins généraux présents et futurs de toutes les branches de l'activité forestière ainsi que ceux des populations[42]».

La province de Québec possède alors 23 % des réserves de bois à pâte de l'Amérique du Nord; mais une partie importante des réserves québécoises (environ 30 %) est considérée comme inaccessible[43]. La plupart des entreprises transportent leur bois par flottage, ce qui fait que les zones éloignées de rivières suffisamment importantes pour permettre la drave ne peuvent être exploitées. L'utilisation du camion aurait pu permettre d'organiser des chantiers dans ces zones, mais il faut d'abord construire des routes.

En 1960, le problème n'est toujours pas réglé[44]. Les usines reçoivent 75 % de leurs approvisionnements par flottage. Le chemin de fer est aussi utilisé dans les régions de Rivière-du-Loup, Québec, Sherbrooke et l'Abitibi. Les principales usines qui se procurent du bois par chemin de fer sont celles

de Limoilou, Donnacona, Grand-Mère, La Tuque, Bromptonville et Windsor. On a plutôt recours à la voie maritime pour amener le bois du Bas-du-Fleuve et de la Côte-Nord vers les quais de Port-Alfred, Limoilou, Beaupré, Donnacona et Trois-Rivières.

Nous sommes assez mal renseignés sur le phénomène de l'exploitation des boisés privés avant 1960. Certaines entreprises achètent une partie importante de leurs approvisionnements des propriétaires de boisés. C'est notamment le cas de l'usine de Limoilou, qui reçoit par goélette du bois provenant des forêts de la rive sud. Dans une dizaine de cantons ou municipalités de l'Outaouais, les cultivateurs tirent plus de la moitié de leurs revenus de l'exploitation de leurs forêts privées[45]. Ils coupent surtout des bois francs qui sont expédiés par camion ou chemin de fer vers les usines de la région, où ils sont transformés. Il semble cependant que les grandes compagnies soient largement autosuffisantes.

Au cours de la période 1920-1960, le ministère des Terres et Forêts se préoccupe davantage de l'exploitation forestière qu'il ne l'avait fait auparavant. Ce fait dénote un changement des valeurs de la société québécoise. Avec le développement de l'industrie en général, de celui des pâtes et papiers en particulier, on abandonne peu à peu l'idéal quasi mythique d'un Québec à vocation agricole pour adopter une façon de voir qui tienne compte des véritables potentialités du milieu.

Une science de la foresterie

À l'État provincial revient aussi le souci de former une main-d'oeuvre compétente. Dès 1906, on commence par envoyer des étudiants à Yale pour se familiariser avec la sylviculture et l'économie forestière. En 1910, on crée l'École forestière, affiliée à l'Université Laval: elle doit former des individus capables d'assurer le contrôle et la gestion des domaines boisés. Elle décerne un diplôme d'ingénieur après des études de deux ans. Ces diplômés travaillent soit au ministère des Terres et Forêts, soit dans les entreprises privées. Le recrutement des élèves connaît des difficultés au moment de la guerre, mais reprend de plus belle ensuite. Les ingénieurs forestiers reviennent d'ailleurs régulièrement se recycler. En 1920, l'institution se fusionne à l'École d'arpentage.

Quant à la recherche, elle n'est pas aussi développée que le souhaite le chef du Service forestier. Les études réalisées à Berthier, notamment en mycologie, sont financées à même le budget d'opération. En 1937, le ministère réitère sa demande d'un véritable bureau de recherches forestières, tel que prévu par la loi. Il suggère aussi d'augmenter l'octroi versé à l'École

d'arpentage et de génie forestier de l'Université Laval pour lui permettre d'engager des professeurs de carrière et de mieux équiper ses laboratoires pour former des techniciens et mener certaines recherches primordiales. Il doit renouveler sa demande l'année suivante. En 1939, l'école réussit à obtenir une quantité importante d'instruments d'arpentage, de topographie et de laboratoire ainsi que la quasi-totalité de la bibliothèque du Service forestier. De plus en 1941-1942, le ministère distribue des bourses d'études aux ingénieurs forestiers qui désirent parfaire leurs connaissances. La plupart des récipiendaires s'inscrivent dans des universités américaines.

Pour prévenir les risques d'incendie, le ministère établit, en juin 1935, une station de recherche sur l'inflammabilité des forêts. Cette station est située à Duchesnay. Elle sert à l'étude des données recueillies dans les 40 stations disséminées sur le territoire québécois. En 1940, un nouvel organisme, le laboratoire des produits forestiers, s'installe à Duchesnay. Il a pour objectif «[...] de faire des recherches systématiques sur la conversion mécanique de nos bois et la transformation chimique de certains produits et sous-produits forestiers, jusqu'ici négligés, afin d'assurer l'utilisation équilibrée de nos ressources, en améliorant les procédés actuels et en greffant de nouvelles industries forestières sur celles déjà existantes[46]».

Les premiers travaux du laboratoire, qui est dirigé par un professeur de la faculté des sciences de l'Université Laval, portent sur les charbons de bois. Après la guerre 1939-1945, on réalise des études sur l'utilisation des déchets de coupe dans le but de les convertir en panneaux muraux ou isolants, sur les possibilités de flottage des grumes de bois franc, sur l'utilisation des écorces de conifère et sur une méthode d'écorçage chimique des arbres. À compter de 1952, le laboratoire s'attache surtout au problème de l'utilisation plus rationnelle des déchets de bois (écorce, sciure, copeaux, dosses, délignures). En plus de ses activités de recherche, le laboratoire assure un service de consultation auprès des industriels qui désirent obtenir des renseignements sur les procédés de conversion mécanique et chimique des bois ou sur des problèmes d'utilisation des produits et sous-produits forestiers. Ses activités se limitent à la saison estivale.

À l'été de 1956, le laboratoire entreprend une recherche qui intéresse directement les producteurs de pâtes et papiers. Il s'agit d'une étude sur la possibilité d'utiliser les déchets des scieries dans la préparation de copeaux pour la fabrication de la pâte chimique. Cette pratique, qui est très répandue dans l'ouest du continent, tarde à s'imposer dans l'est, en partie parce que les machines ont été fabriquées pour traiter les déchets des conifères géants. Mais en 1956, on retrouve sur le marché des machines conçues spécialement pour la conversion des rebuts provenant du sciage des essences utilisées dans

l'est. Par contre, se pose le problème de la régularité des approvisionnements. Le chef du Service forestier affirme à ce sujet:

> Le fait que nous avons ici dans l'est plutôt de petites scieries qui n'opèrent pas à l'année longue constitue donc une autre difficulté, parce qu'une scierie individuelle ne peut garantir des livraisons régulières de copeaux, contrairement aux grandes scieries de l'ouest qui n'ont aucune difficulté à satisfaire cette exigence. Une solution logique de ce problème dans le cas de nos scieries de l'est peut être facilement trouvée dans l'action coopérative, plusieurs scieries d'une région économique donnée pouvant se grouper pour convertir leurs rebuts dans une usine centrale dont les coûts d'installation et d'opération sont tout à fait abordables à l'échelle coopérative[47].

Le Québec compte alors 1 500 scieries qui produisent assez de rebuts pour fabriquer annuellement plus de 350 000 tonnes de pâte chimique. Il n'y a cependant qu'une dizaine d'établissements qui convertissent les déchets des scieries en copeaux.

La préservation du niveau de l'emploi

Au tournant du siècle, on s'était félicité que l'industrie du sciage soit supplantée par l'industrie de la pulpe et du papier, laquelle est plus permanente. Mais la Crise de 1929 provoque un changement d'attitude de la part du ministère: les emplois saisonniers que procure ce secteur permettraient de soulager la misère ambiante. Le chef du Service forestier recommande, dans son rapport de 1930, que les propriétaires de scieries soient incités à tirer le meilleur parti de la ressource par une meilleure rationalisation, que l'on se soucie plus de la mise en marché, mais aussi qu'on leur attribue un meilleur approvisionnement en matière ligneuse[48].

L'année suivante est créée la Commission des produits forestiers, dont le mandat est de travailler pour obtenir une utilisation plus rationnelle et plus complète des produits de la forêt. Il s'agit surtout d'un travail de propagande. Ainsi, la Commission mène une campagne en faveur d'un emploi plus général du bois de chauffage, du charbon de bois et du bois de la province par les services publics. Elle est abolie bientôt et ses responsabilités transférées au Service forestier au cours de l'exercice 1936-1937.

En 1928, le chef du Service forestier écrivait: «Nous croyons qu'en employant les procédés de taylorisation, l'on pourrait accroître sensiblement le rendement individuel qui est évidemment trop faible de 50 %[49]». Si la crise, en provoquant un afflux de main-d'oeuvre, retarde les modifications à l'organisation du travail, la pénurie de personnel pendant la Seconde Guerre mondiale oblige les entrepreneurs à améliorer les conditions de travail et à

transformer les méthodes de coupe. Le chef du Service forestier écrit à ce sujet en 1945:

> La construction de chemins permanents à travers la forêt, le transport des hommes et des denrées par autobus et camions, le débusquage à la machine, l'emploi des tracteurs à la place des chevaux, et plus récemment encore l'introduction de cet engin puissant qu'est le bélier mécanique (Bull Dozer), sont autant de pratiques qui deviennent d'usage courant dans les opérations forestières. Il faut souhaiter que ces diverses améliorations n'auront aucune conséquence fâcheuse sur l'avenir de nos massifs forestiers[50].

Si elles réduisent l'effectif nécessaire dans les chantiers (réduction diminuée par l'augmentation du volume de la production), ces transformations permettent notamment d'allonger la saison de l'abattage.

Toujours en ce qui concerne la protection du niveau de l'emploi, il faut dire un mot des programmes de colonisation. En effet, le développement du secteur papetier et l'occupation de nouveaux territoires agricoles remplissent un peu le même rôle: procurer des emplois à ceux qui autrement seraient réduits à l'émigration. Et tous deux, pour ce faire, misent sur l'utilisation des forêts. Afin de faire le meilleur usage possible du patrimoine québécois, les ministères des Terres et Forêts et de la Colonisation s'occupent de l'inspection des lots et de leur affectation à la colonisation ou à l'exploitation forestière. Les partisans de chacun des deux secteurs d'activité s'inquiètent de voir l'autre accaparer les meilleures terres[51]. Au moment de la crise, la classification des sols revêt une importance primordiale car des milliers de québécois ont trouvé dans le retour à la terre une façon d'échapper à l'extrême misère des villes. Le chef du Service forestier, conscient du fait que les colons risquent de se décourager si on les oriente vers des lots peu fertiles, recommande que l'on procède à une bonne classification des sols et que l'on abandonne à l'industrie forestière tous ceux qui ne pourraient être cultivés avec profit[52].

Au beau milieu de la dépression, il juge néanmoins nécessaire de faire une mise en garde aux partisans de la colonisation:

> Les partisans de la colonisation ne doivent pas perdre de vue la nécessité de conserver des approvisionnements suffisants de matériel ligneux aux scieries ainsi qu'à nos pulperies et papeteries. Le ralentissement des exploitations forestières, au cours des trois dernières années, a eu une répercussion terrible dans nos campagnes et surtout dans les régions nouvelles. Il faut conserver un emploi pour la morte saison aux fils des cultivateurs et aux jeunes colons. Ils ne peuvent le trouver que dans les chantiers[53].

En 1935, la classification des sols est transférée au ministère de la Colonisation. Le chef du Service forestier profite de l'occasion pour réitérer son voeu que la colonisation soit limitée aux terres propices à la culture,

laissant les sols plutôt douteux à l'industrie. En 1940, un comité d'étude regroupant des représentants des deux ministères est formé pour étudier les cas de transfert ou de rétrocession de lots, de création de réserves cantonales, de projets de colonies forestières.

La gestion parcimonieuse de la forêt

Le règne du premier ministre Duplessis a été caractérisé par la volonté de développer les ressources naturelles de la province grâce aux capitaux étrangers. Le décès du premier ministre, en 1959, marque la fin d'une époque. L'éloge funèbre publié par le *PPMC* précise: «With the passing of Maurice Duplessis an era in the life of the province has ended and a new chapter is opening[54]». Au niveau politique en effet, l'État s'avérera désormais beaucoup plus interventionniste. Au même moment, un nouveau défi se pose à l'industrie papetière canadienne: après avoir réussi à conquérir le marché américain, les producteurs de papier journal, qui se retrouvent surtout dans la province de Québec, se voient confrontés aux producteurs des États du sud des États-Unis. Le défi est d'autant plus grand que les entreprises de l'est du Canada font face à de sérieux problèmes d'approvisionnement en matière première.

L'accession au pouvoir du parti libéral, sous la direction de Jean Lesage, entraîne une réorientation de la politique forestière du gouvernement québécois. Mais ce n'est qu'après 1970 que le ministère des Terres et Forêts voit son rôle profondément transformé avec la révocation des concessions forestières. Il devient alors l'unique gestionnaire des forêts publiques, avec l'objectif d'en rationaliser l'utilisation.

En novembre 1960, le gouvernement de la province signe une entente avec le gouvernement fédéral pour la construction de routes d'accès en forêt afin de permettre l'exploitation des régions boisées considérées inaccessibles. L'année suivante, le Bureau des producteurs de bois à pâte voit le jour «dans le but de venir en aide aux colons et aux cultivateurs dans la mise en marché de leurs bois à pâte[55]». Il doit réglementer l'achat du bois par les commerçants, déterminer les méthodes de mesurage et fixer les prix. Le Bureau agit aussi comme coordonnateur entre le ministère, les «offices» de producteurs de bois à pâte et la Régie des marchés agricoles.

Le commerce du bois de pulpe s'était considérablement transformé dans les années 1950. L'Union catholique des cultivateurs (UCC) avait réussi à obtenir du gouvernement que les permis de coupe accordés aux compagnies papetières ne soient émis que pour combler la différence entre la quantité de bois disponible sur les boisés privés et celle nécessaire à l'approvisionnement

des compagnies. Ces dernières avaient perdu de ce fait le pouvoir de faire varier la demande en augmentant le volume des coupes sur leurs concessions. Au milieu des années 1960, le commerce du bois à pâte, au Québec, est régi par une vingtaine de plans conjoints. Il s'agit d'ententes conclues par les offices ou les syndicats régionaux de producteurs avec les compagnies prévoyant un prix minimum et les quantités à livrer. Une fois les ententes conclues sur ces points, les compagnies demeurent libres de transiger avec les fournisseurs de leur choix[56].

Le problème des coûts croissants de la matière ligneuse n'est pas sans susciter l'appréhension. En 1961, le coût d'une corde de bois à pâte dépasse 27 $ au Québec, mais est inférieur à 18 $ en Colombie britannique. En 1963, le pin du sud des États-Unis revient quant à lui à environ 21 $ US la corde[57]. Le *Livre blanc* du ministère des Terres et Forêts, publié en 1965, énonce une nouvelle politique qui vise à limiter le pouvoir des titulaires des concessions forestières. Sur les terres publiques affermées après 1963, le concessionnaire ne jouit du droit de coupe que sur certaines essences et pour une utilisation spécifique. En outre, le ministère se dote, au cours de l'exercice financier 1965-1966, d'un Service des forêts domaniales pour s'occuper de la gestion des neuf territoires ainsi désignés. Il existait des forêts domaniales, avant 1965, mais elles ne représentaient qu'une superficie de 795 milles carrés. Les cinq nouvelles forêts domaniales, créées en 1965-1966, totalisent 17 115 milles carrés. Le Service des forêts domaniales doit assumer les obligations traditionnelles des concessionnaires, en particulier la tenue de plans d'exploitation. L'adjudication de la matière ligneuse s'effectue sous forme de contrats d'approvisionnement. En 1972, les forêts domaniales du Québec couvrent une superficie de plus de 88 000 milles carrés[58].

En 1965, les fabricants de pâtes et papiers récoltent environ 68 % de leur approvisionnement sur les concessions forestières qui leur ont été affermées. Le reste provient des forêts privées et des résidus de sciage. L'importance de la forêt privée dans l'économie québécoise est reconnue par le ministère des Terres et Forêts avec la création du Service de la forêt rurale, dont la mission est d'assurer et d'améliorer le rendement des boisés par l'application des techniques de l'aménagement forestier. Il participe au programme de recherche sur la fertilisation des forêts naturelles au début des années 1970 avec les autres provinces de l'est du Canada, les universités et le Pulp and Paper Research Institute of Canada. En ce qui concerne l'utilisation des bois francs, le ministère établit, en 1967, un plan quinquennal d'allocation de la récolte annuelle dans les forêts publiques selon des critères définis. Un nouveau plan est remis en vigueur en 1972 pour une année seulement.

Le retour au pouvoir des libéraux, en 1970, donne lieu à une révision en profondeur de la politique forestière du gouvernement québécois. Exposée dans un Livre vert publié en 1972, elle vise à accroître le rôle de l'État dans la gestion de la forêt. La loi 27, qui est adoptée à la suite du Livre vert, autorise le gouvernement à révoquer les concessions forestières en versant aux concessionnaires une indemnité pour couvrir la valeur résiduelle des infrastructures (routes, camps, etc.). Le programme de révocation devait, selon les prévisions, être complété en 1982; mais cet échéancier n'a pas été respecté.

L'objectif de la nouvelle politique est d'optimiser l'utilisation de la forêt en vue du développement économique et social de la province. Elle s'appuie sur le constat que la gestion des forêts publiques par les entreprises titulaires de concessions ne répond plus aux besoins du Québec. On écrit dans le Livre vert:

> L'abandon de la gestion des forêts de l'État à des intérêts privés a été fait à une époque où les ressources forestières étaient surtout utilisées par l'industrie, où le développement économique de la province nécessitait l'apport massif de capitaux étrangers, où le Gouvernement ne possédait ni les fonds suffisants et ni le personnel compétent pour assumer lui-même cette gestion et enfin, où les revenus tirés de la forêt contribuaient à financer plus de 20 % du budget de l'État. Or, au cours de la dernière décennie, des changements importants sont survenus au Québec nécessitant une remise en question des modalités traditionnelles de gestion des forêts publiques. Ces changements se rattachent principalement à l'augmentation des besoins en bois, à l'évolution du rôle de la forêt et du développement des responsabilités globales de l'État. En effet, on constate que l'accroissement de la demande pour la matière ligneuse et les espaces boisés commande de plus en plus d'intensifier l'aménagement des forêts québécoises, opération que les gestionnaires privés négligent à cause des coûts supplémentaires que de tels travaux entraînent. De plus, les besoins sociaux exercés sur les milieux forestiers ont fait éclater les incompatibilités existant entre les objectifs de l'entreprise privée et ceux de la collectivité. Enfin, de l'État gendarme qu'il était auparavant, le Gouvernement du Québec est devenu beaucoup plus interventionniste et ses nouvelles fonctions lui imposent d'exercer une prise plus ferme sur ses moyens d'action. Tous ces bouleversements militent aujourd'hui en faveur de la prise en main, par les pouvoirs publics de la gestion complète des ressources forestières publiques[59].

Les concessions forestières sont remplacées par des garanties d'approvisionnement plus ou moins longues selon la capitalisation de l'utilisateur. Les entreprises de pâtes et papiers peuvent ainsi bénéficier de contrats de 20 à 40 ans, alors que les entreprises de transformation du bois (sciage, plaquage et contreplaqués) ne peuvent compter que sur des contrats de 5 à 10 ans. Les contrats procurent à leur détenteur le droit de récolter une

certaine quantité de bois d'une qualité spécifiée et en un endroit déterminé. Ils assurent donc à tous les utilisateurs l'accès à la forêt publique.

Dans la perspective de l'utilisation la plus complète possible de la matière ligneuse, le ministère des Terres et Forêts entend faire porter son action «[...] sur la consolidation des structures des entreprises d'exploitation et sur la généralisation des coupes intégrées, c'est-à-dire sur l'exploitation de toutes les essences commerciales et des différents produits sur un même parterre de coupe durant le même cycle d'opération[60]». La nouvelle politique forestière favorise surtout les usines de sciage. De fait, les coupes de bois de sciage dépassent celles de bois à pâte aussitôt après l'adoption de la loi.

Sur la côte ouest du Canada, on utilise les résidus de l'industrie du sciage pour alimenter les papeteries, établissant une certaine complémentarité entre les deux secteurs. Au début des années 1960, le climat est plutôt tendu dans l'industrie forestière québécoise. Les compagnies papetières et les scieries se livrent une sévère concurrence, néfaste à l'industrie du sciage, pour le bois coupé dans les forêts privées. Les petites scieries voient la possibilité de vendre aux usines de pâtes et papiers leurs résidus de bois, mais la plupart n'ont pas les moyens financiers pour supporter les investissements requis pour l'achat de l'équipement servant à écorcer le bois et à transformer les résidus en copeaux utilisables par les compagnies papetières. En fait, ce sont finalement les compagnies papetières elles-mêmes qui réaliseront cette intégration de l'exploitation forestière en achetant des scieries opérant dans les environs de leurs usines ou en construisant de nouveaux établissements.

Entre 1970 et 1976, les compagnies papetières font l'acquisition de quatorze scieries dans le but de protéger leurs concessions forestières. L'intégration permet aux papetières d'assurer, du moins en partie, leur approvisionnement en copeaux. L'utilisation des résidus de sciage se généralise après 1975 grâce à la nouvelle politique du ministère qui alloue le bois rond d'abord aux usines de déroulage et aux scieries. En 1980, l'industrie du sciage accapare les deux tiers du bois coupé dans les forêts de la province, soit la proportion qui était destinée aux usines de pâtes et papiers quinze ans plus tôt[61].

Au début des années 1980, une révision de la politique forestière québécoise s'impose. En effet, le surplus de matière ligneuse inventorié en 1970 s'est transformé en menace de pénurie. Plusieurs facteurs ont contribué à ce renversement de la situation:

> L'épidémie de la tordeuse des bourgeons de l'épinette a détruit jusqu'à maintenant 130 millions de mètres cubes nets de bois et la récolte de matière ligneuse a dépassé le niveau de la possibilité réelle de base (biophysique) à

> cause d'un sous-aménagement de la forêt tant privée que publique. Par ailleurs, les pressions en vue d'utiliser le milieu forestier à d'autres fins que la récolte de matière ligneuse se sont accrues. La préservation de la qualité de l'environnement et le maintien des diverses fonctions de production du milieu forestier ont pris une importance considérable aux yeux de la population et de l'État[62].

Le ministère de l'Énergie et des Ressources, qui est alors responsable de la politique forestière, amorce dès 1981 une série de consultations auprès des divers intervenants du secteur. C'est à la suite de ces consultations qu'est élaboré le nouvel exposé de politique forestière de juin 1985 prévoyant le remplacement des garanties d'approvisionnement par des contrats d'aménagement forestier. Ces contrats incluent une garantie d'un volume de bois ainsi que des objectifs de mise en production par l'utilisateur. Celui-ci doit s'engager à remettre en production, dans un délai déterminé et à ses frais, toutes les superficies exploitées à un niveau au moins équivalent à celui des peuplements existants avant la coupe.

Pour l'industrie forestière, la menace de pénurie de bois est évidemment un problème très grave. Dans son rapport annuel de 1985, le directeur général de l'Association des industries forestières du Québec mentionne que la récolte des bois résineux a dépassé les possibilités de régénération dans six des neuf régions administratives de la province. Cet excès serait étroitement lié à la politique en vigueur depuis 1972, qui dissocie l'aménagement forestier de la récolte du bois[63]. Malgré le fait que les deux tiers des concessions forestières n'aient pas été révoquées, c'est le ministère qui assume depuis ce temps les responsabilités de gestionnaire de l'ensemble de la forêt publique québécoise[64]. Or, le Livre blanc de juin 1985 reconnaît que l'exclusion des utilisateurs de l'aménagement a amené les entreprises à se désintéresser de la régénération des sites exploités.

Dès le début des années 1960, certains spécialistes évoquaient la possibilité d'une pénurie de matière ligneuse au Québec vers l'an 2000. En 1985, la menace est très réelle: les engagements de l'État envers l'industrie forestière dépassent de près de 50 % les possibilités annuelles de coupe à rendement soutenu. Sous la conduite du ministère des Terres et Forêts, l'aménagement est devenu une priorité. L'introduction d'espèces exotiques plus productives et le traitement des sols en forêt naturelle ont permis d'améliorer le rendement en matière ligneuse. De plus, la construction de chemins forestiers et la surveillance des opérations de coupe assurent une utilisation aussi complète que possible de la ressource. Mais cette volonté d'assurer l'approvisionnement à long terme de l'industrie forestière québécoise, qui se traduit concrètement par un programme annuel de reboisement de 300 millions de plants, ne satisfait pas tout le monde. Des spécialistes

s'inquiètent des conséquences écologiques de cet «enrésinement» des forêts. En outre, on s'interroge sur la volonté réelle du gouvernement, exprimée dans le Livre blanc de juin 1985, d'instaurer une gestion polyvalente de la forêt, c'est-à-dire qui tienne compte de sa vocation sociale (loisirs, villégiature, interprétation)[65].

LA POLLUTION DE L'ENVIRONNEMENT

L'environnement naturel est directement menacé par la présence des usines de pâtes et papiers. En effet, la fabrication de la pâte chimique est à la fois une source de pollution de l'air et de l'eau. L'augmentation de la production de papier journal au début des années 1920 se traduit nécessairement par un accroissement des émanations et des déversements des usines.

Les personnes résidant à proximité d'une usine de pâtes et papiers sont exposées à des odeurs nauséabondes. La population ouvrière accepte cet inconvénient comme un mal nécessaire, mais un certain nombre de citoyens trouvent cette situation intolérable. En 1920, un avocat montréalais, Albert Joseph Brown, entame une poursuite en dommages et intérêts de 15 000 $ contre la Canada Paper Company et réclame une injonction pour empêcher l'entreprise d'utiliser le procédé au sulfate de soude. Brown est propriétaire d'une maison d'été à Windsor, les odeurs nauséabondes l'empêchent d'en jouir vraiment[66]. Évidemment, s'il n'avait demandé qu'un dédommagement pour le préjudice subit, un accord aurait facilement pu être atteint, mais en demandant que la compagnie ne puisse recourir à une technologie rentable, il s'engage dans une coûteuse bataille légale.

Le procès est suivi de près par les autres entreprises. Plusieurs manufacturiers de pâte sulfite et de pâte kraft souscrivent un fonds pour régler la difficulté[67]. Mais Brown réussit à obtenir une injonction qui est confirmée par la Cour d'Appel et la Cour Suprême.

À Trois-Rivières et au Cap-de-la-Madeleine, où il y a trois usines, la situation est particulièrement pénible. En 1920, la Société médicale de Trois-Rivières s'adresse au conseil municipal afin qu'il fasse pression auprès de la Saint Lawrence, qui désire construire une nouvelle usine, pour qu'elle prenne les moyens nécessaires afin de ne pas exposer davantage la population. Mais plusieurs citoyens craignent que l'entreprise ne décide de fermer ses portes si on l'oblige à des débours supplémentaires pour éliminer la

pollution[68]. Un observateur, qui visite l'usine au mois de septembre 1923, est frappé par l'absence d'émanations. Il écrit: «As one approaches the mill, the impression is gained that the plant is idle, but the reason for this is the lack of smoke coming from the tall stack due to the burning of anthracite coal[69]». On y utilise un charbon de haute qualité qui se consume entièrement. À l'époque, le département du sulfite, le plus malodorant, n'est pas encore construit.

L'année précédente, un citoyen du Cap-de-la-Madeleine a poursuivi la Wayagamack parce que la fumée de l'usine avait endommagé sa demeure. Le fait que le tribunal lui ait donné raison peut avoir influencé les dirigeants de la Saint Lawrence. De même, les pilotes du Saint-Laurent se plaignent que la navigation à proximité de l'île de la Wayagamack, est parfois gênée par la fumée et la vapeur dégagées par les cheminées des usines de pâtes et papiers de Trois-Rivières et, en particulier, de la Wayagamack et de la Saint Maurice. À une réunion tenue dans les bureaux du ministère de la Marine et des Pêcheries, il est résolu de renvoyer la question à un comité formé de chimistes du ministère et de ceux des compagnies papetières[70].

Les administrateurs de la Wayagamack annoncent à l'assemblée des actionnaires de février 1924 qu'après avoir effectué une série d'expériences, ils ont décidé de faire les investissements nécessaires pour réduire les émanations de l'usine, ce qui aura également pour effet d'en accroître l'efficacité[71]. Ces travaux comprennent notamment l'installation de fours rotatifs et la construction d'une cheminée de 250 pieds de hauteur[72]. En septembre de la même année, les directeurs de la Saint Maurice décident à leur tour d'installer à l'usine du Cap-de-la-Madeleine des dispositifs pour éliminer la fumée[73].

Même s'ils sont plus réservés que le reste de leurs concitoyens, les ouvriers des usines de pâtes et papiers eux-mêmes sont sensibilisés au problème. Au congrès de la CTCC tenu à Hull en 1921, la résolution suivante a été adoptée:

> Considérant que les manufactures de pulpe et de papier se répandent de plus en plus dans la province; Considérant que les procédés employés par ces manufactures pour la cuisson du bois dégagent des odeurs fort désagréables, et de nature à nuire à la propriété, au bien-être et même à la santé des populations environnantes; Le Congrès des Unions catholiques et nationales demande instamment au Gouvernement de la province d'attirer l'attention toute spéciale du Bureau d'hygiène, pour qu'il emploie tous les moyens à sa disposition afin d'obliger ces industries à prendre les mesures nécessaires pour faire disparaître ces odeurs[74].

Les usines de pâtes et papiers sont également une source de pollution des eaux. Mais on est moins préoccupé par ce problème que par celui de la pollution de l'air.

L'abondance et la qualité des réserves d'eau de la province sont un facteur de localisation très important pour les entreprises de pâtes et papiers. La fabrication du papier exige une grande quantité d'eau: jusqu'à 250 000 gallons pour produire une tonne de papier. Cette eau doit être pure, c'est-à-dire ne pas contenir de matières en suspension, et pas trop «dure» car certains sels en solution peuvent altérer le collage et la coloration du papier. Au printemps, le papier journal est parfois grisâtre parce que l'eau des rivières est plus sale à cette période de l'année. En général, il est nécessaire de la filtrer avant usage.

La majeure partie de l'eau utilisée retourne dans l'atmosphère sous forme de vapeur ou est rejetée à la rivière par les égouts. Les usines déversent leurs eaux usées sans traitement préalable, si ce n'est l'épuration de l'eau blanche qui a pour but d'en retirer les fibres. L'eau qui sert au nettoyage de la pâte sulfite dans la fosse de décharge représente la principale source de pollution car elle draine vers les cours d'eau l'acide qui n'a pas été récupéré à la fin du cycle de cuisson de la pâte.

L'expansion de l'industrie papetière au début des années 1920 donne lieu à des manifestations de mécontentement. Mais il semble qu'on se résigne assez rapidement à accepter les conséquences désagréables de la présence des usines, qui sont une source de prospérité pour l'ensemble de la province. À la fin des années 1950, les environnementalistes de tous poils reviennent à la charge.

La Canada Paper Company avait entrepris en 1958 de diminuer la quantité de déchets qu'elle déversait dans la rivière Saint-François, l'une des plus polluées du Québec, en installant d'abord un système de récupération des écorces et en traitant (par oxydation) les résidus de liqueur de cuisson[75]. À l'époque, plusieurs usines s'engagèrent dans la récupération des écorces, qu'il est possible d'assécher et d'utiliser comme combustible. En 1960, un comité spécial est mis sur pied par la Canadian Pulp and Paper Association pour s'occuper de la question de la pollution de l'eau. Un observateur notera quelques années plus tard à propos de ce comité: «[...] it was called the Chemical Engineering Committee because water pollution was an ugly word that the industry preferred not to use[76]». Des comités régionaux sont aussi organisés à la même époque, à l'instigation du directeur de la Section technique de la CPPA, pour coordonner les efforts des entreprises en vue de réduire la pollution des cours d'eau.

À compter de 1965, sous la pression conjuguée des organismes voués à la protection de l'environnement et des autorités responsables, l'accent est mis davantage sur le traitement des eaux usées que sur la réduction des effluents des usines. Au début, la résistance de l'industrie est assez forte: «Naturally, the senior executives of industry resisted this change because, although some return in higher efficiency and recovery of product can be obtained from inplant methods, external treatment is an additional capital and operating cost of manufacture on which there is no return[77]».

C'est en 1967, soit deux ans après sa création, que la Régie des eaux du Québec émet des directives aux usines de pâtes et papiers pour qu'elles restreignent leurs déversements dans les cours d'eau. L'intervention du gouvernement répond aux nouvelles exigences de la population en matière de protection de l'environnement. L'argument des compagnies demeure le coût du traitement des eaux usées. Pour les gouvernements, le défi est de concilier les deux points de vue dans une législation qui satisfasse les citoyens tout en ne bousculant pas trop les entreprises.

Le gouvernement fédéral a été le premier à se donner une législation en matière de protection de l'environnement. À la suite de la création du ministère de l'Environnement, la loi des Pêches de 1867 est révisée de manière à permettre aux autorités de réglementer les déversements dans les cours d'eau de substances nocives pour les poissons. Les amendements à la loi identifient un certain nombre de substances polluantes et fixent des normes pour les effluents des usines. Les entreprises créées avant 1971 ne sont cependant pas soumises à ces normes. Elles se voient plutôt fixer des objectifs à atteindre selon un échéancier à être négocié[78].

Le gouvernement québécois adopte sa première loi cadre sur la qualité de l'environnement le 21 décembre 1972. Elle prévoit notamment la création d'un organisme autonome, le Service de la protection de l'environnement, responsable de son administration. La loi confie au ministre de l'Environnement le mandat d'élaborer et de proposer au gouvernement une politique de protection de l'environnement, de la mettre en oeuvre et d'en coordonner l'exécution; de surveiller et préserver la qualité de l'environnement; de promouvoir son assainissement; de conseiller le gouvernement, ses ministres et organismes, en vue de prévenir la détérioration du milieu, tout en préservant les espèces vivantes et les biens[79].

Dès sa création, le Service de protection de l'environnement se penche sur la pollution des cours d'eau attribuable aux usines de pâtes et papiers. En 1975, un projet de réglementation sur les effluents des usines et sur l'élimination des déchets solides propose des mesures pour réduire de près de 50 % les matières en suspension[80]. Le règlement, révisé à la suite des

commentaires de l'industrie, est promulgué en 1979. L'ampleur des capitaux requis pour réduire la pollution rebute les compagnies papetières, malgré des mesures fiscales favorables. Une étude publiée en 1977 estime le coût total des mesures de dépollution des usines de pâtes et papiers du Québec à 326 000 000 $[81].

Le tableau suivant permet de comparer le niveau des dépenses dans les principales provinces canadiennes. Le taux d'inflation fausse ces données, mais elles donnent une bonne image de la situation. Ce sont les entreprises québécoises qui ont dépensé le moins pour combattre la pollution entre 1972 et 1979. À compter de 1974 le niveau des dépenses oscille autour de 15 000 000 $. En fait, il s'avérait très coûteux pour une entreprise utilisant le procédé au bisulfite de réduire ses déversements dans les cours d'eau. Les investissements requis pour se conformer aux normes fédérales de 1976 pouvaient facilement atteindre 15 000 000 $ pour une usine produisant uniquement de la pâte et dépasser 30 000 000 $ pour une usine intégrée fabriquant du papier journal[82].

TABLEAU 2

Dépenses de l'industrie canadienne des pâtes et papiers pour combattre la pollution des eaux, 1966-1979
(en millions de dollars)

	Québec	Ontario	C.B.	Ensemble du Canada	
	(estimations de la CPPA)			Selon CPPA	Stat. Canada
1966-1971				195	54
1972	6,2	15,2	7,2	34,1	27
1973	6,5	8,1	5,7	21,6	11
1974	15,6	10,9	18,3	51,2	35
1975	13,9	15,2	31,2	75,6	27
1976	14,9	19,9	31,3	80,5	—
1977	8,1	14,1	17,5	67,2	—
1978	17,7	11,7	13,8	65,2	—
1979	14,2	22,7	8,9	64,3	—
1972-1979	97,1	117,8	133,9	459,7	

Source: Peter A. Victor *et al.*, *Environmental Protection Regulation: Water Pollution, and the Pulp and Paper Industry*, Conseil économique du Canada, août 1981, p. 36-37. Les estimations de Statistique Canada sont basées sur les réclamations des entreprises en vertu du programme d'amortissement accéléré. Elles sont donc vraisemblablement plus proches de la réalité.

Dans son mémoire présenté à la Commission permanente des Richesses naturelles et des Terres et Forêts en août 1977, la Canadian Pulp and Paper Association déclarait: «[...] il faut parvenir à un équilibre raisonnable entre les échéances requises par l'environnement et la vitesse à laquelle s'accroît la nécessité d'investir dans la productivité, pour renforcer la situation concurrentielle de l'industrie[83]». Pour les entreprises québécoises, c'est la modernisation des usines qui constituait la première priorité. Si on examine les projets d'investissement présentés dans le cadre du plan quinquennal de modernisation de l'industrie des pâtes et papiers, on constate que seulement 8 % des dépenses étaient consacrées à la protection de l'environnement contre 57,8 % au remplacement de la machinerie vétuste[84].

Quelques-uns des problèmes de pollution dûs aux papeteries font les manchettes. Après avoir contaminé au mercure le réseau hydrographique de la région, et les autochtones qui en consomment les poissons, l'usine de pâte kraft de Lebel-sur-Quévillon doit fermer les départements de fabrication de chlore et de soude caustique en 1978[85]. En 1977, le projet de construction d'une usine de pâte kraft à Saint-Félicien donne lieu à des études d'impact sur la rivière Ashuapmouchouan, lieu préféré de reproduction de la ouananiche[86].

La préoccupation à l'égard de la protection de l'environnement est sanctionnée en 1979 par la création du ministère de l'Environnement, dont la mission est «[...] d'assurer la sauvegarde du milieu naturel et humain de telle sorte que les citoyens et les citoyennes du Québec puissent bénéficier d'eau, d'air et d'espaces salubres en quantité suffisante pour la satisfaction de leurs besoins essentiels, sur le plan de la santé, de l'esthétique et du bien-être en général[87]».

En 1986, des données émanant d'Environnement Québec démontrent que les six usines de pâtes et papiers situées entre Donnacona et Beaupré polluent autant qu'une population de 1 785 000 personnes[88]. Malgré tout, on note une réduction importante de la pollution depuis l'adoption des normes gouvernementales.

* * *

Dans le développement de l'industrie papetière au Québec, au début des années 1880, la conjoncture a largement joué: la conjugaison de la demande américaine et des ressources québécoises (forêts et pouvoirs

hydrauliques) ont permis ce développement. Ces facteurs n'ont pourtant pas été les seuls. Hommes d'affaires et politiciens ont rapidement établi des stratégies visant à accroître l'effet des avantages naturels du territoire. L'embargo a d'abord permis de prévenir l'exportation, avec un produit brut ou semi-fini, de milliers d'emplois. Par la construction d'équipements trop coûteux pour être assumés par les seuls entrepreneurs, comme les «glissades» pour les billes, et surtout de grands réservoirs pour régulariser la production énergétique, on a maximisé les avantages naturels. Ajoutons à cela des politiques fiscales, ou des subventions généreuses, de la part des différents niveaux de gouvernement.

La réglementation gouvernementale vient aussi garantir le meilleur usage possible de la matière ligneuse, et la politique d'attribution des territoires de coupe fournit à l'État un puissant moyen de pression. Si certaines mesures peuvent indisposer, dans l'immédiat, des entrepreneurs, à plus long terme ceux-ci ne peuvent que convenir de la pertinence des mesures adoptées: elles visent toutes, ultimement, à garantir l'avenir du secteur papetier en gérant prudemment le patrimoine forestier. Même dans le cas de la pollution, la grogne tient aux coûts des mesures de prévention, mais la légitimité des objectifs environnementalistes n'est jamais remise en cause.

Enfin, en assurant la formation de scientifiques et en créant des services de recherche, les gouvernements participent à l'instauration d'une gestion scientifique du secteur papetier. Si, on le verra plus loin, les entrepreneurs se chargent de la «rationalisation» des opérations à l'intérieur des usines, c'est le gouvernement qui l'implante dans la gestion de la forêt. On a abandonné l'idée que la «nature» devait faire son oeuvre: elle ne serait pas assez «efficace». L'intervention humaine doit modifier son ordre, lui faire servir ses fins. C'est tout l'esprit rationnel, scientifique qui guide alors l'action du gouvernement.

Nous renouerons avec ces questions à la troisième section de l'ouvrage.

Notes

1. N. Garneau, «La pâte de bois et ses usages», *PS*, 2 février 1908, p. 2.
2. *International Paper Company 1898-1948*, p. 6.
3. Aux États-Unis, en Europe et dans toutes les provinces canadiennes, excepté le Québec, on a adopté des lois rendant la fréquentation scolaire obligatoire. Même au Québec, la large majorité de la population est scolarisée, comme en font foi les «Statistiques de l'enseignement» (dans *DP*).
4. *Commission royale d'enquête sur les rapports qui existent entre le capital et le travail*, (vol. 3,1), Québec, 1888, p. 808. (Témoignage d'Octavien Rolland, marchand de Montréal).
5. Alain Dion, *L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie, 1887-1929*, thèse de maîtrise, études québécoises, UQTR, 1981, p. 118-119.
6. *Commission royale d'enquête sur les rapports qui existent entre le capital et le travail*, *op. cit.*, (vol. 3,2), p. 1344-1345. (Témoignage de Francis P. Buck, de Sherbrooke, fabricant de pulpe).
7. *PS*, 26, 10 (12 octobre 1911), p. 1. Plus tard, Raoul Blanchard dressait lui aussi un inventaire du butin.
8. *GT*, 8, 2 (avril 1907).
9. APC, Laurier Papers, lettre de J.-C. Langelier à W. Laurier contenant la lettre de Booth à Langelier, 24 février 1904.
10. J.-C. Langelier, «Water Powers of Quebec», *PPMC*, 3, 3 (mars 1905). Nous utilisons souvent le terme «énergie hydraulique», car pendant longtemps on emploie souvent cette énergie telle quelle, sans la transformer en électricité.
11. «Water Powers of Quebec Province», *PPMC*, 14, 19 (1er octobre 1916), p. 329 et 332.
12. Ibidem; *DS* 39 (1898-1899), 1, 8; *Rapport du commissaire des Terres et Forêts de la province*, Appendice n° 25, «La région du Lac-Saint-Jean au point de vue de l'industrie de la pulpe et du papier», par Gustave-A. Langelier.
13. *Annuaire statistique du Québec*, 1918, p. 419-420. Évidemment, au fur et à mesure que les techniques d'exploitation de l'énergie hydraulique deviennent plus performantes, ces estimations vont augmenter.
14. *Annuaire statistique du Québec*, 1918, p. 423 et suivantes.
15. Raoul Blanchard, *L'Est du Canada français*, tome 2, Montréal, Beauchemin, 1935, tome 2, p. 98.

16. Benoît Brouillette, *Le développement industriel de la Vallée du St-Maurice*, Trois-Rivières, Éditions du Bien Public, 1932, p. 21.
17. Raoul Blanchard, *op. cit.*, p. 98-105. La paroisse de Saint-Cyriac, située sur la rive nord, est submergée; 142 familles sont obligées de s'installer ailleurs, après avoir été indemnisées.
18. Anastase Roy, *Maniwaki et la vallée de la Gatineau*, Ottawa, Imprimerie Le Droit, 1933, p. 64-66.
19. APC, Laurier Papers, [c 794], p. 65564-67. Lettre du juge Choquette à Laurier, 5 juin 1905.
20. *DS*, 33 (1900), 3, n° 19 (Réponses aux adresses), p. 10-11; APC, Laurier Papers, série A, correspondance. C-739. Lettre de J. McFarlane, président de Canada Paper Co., à L.-O. Taillon, 25 juillet 1894; lettre de Price au lieutenant-gouverneur de la province, Rapport du Conseil exécutif de la Province, 1894.
21. A. Dion, *op. cit.*, p. 12.
22. Martin Roy, *L'industrie de la pulpe et du papier au Canada*, thèse de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, p. 11.
23. *DS*, 44 (1911), 2, 5, *RTF*, Appendice n° 26: «Éphémérides forestières au sujet des droits de coupe dans Québec», p. 115-116.
24. M. Roy, *op. cit.*, p. 11.
25. APC, Laurier Papers, C-759. 26728-30. Lettre de nombreux manufacturiers à Laurier, 24 septembre 1898. On retrouve parmi les auteurs de cette pétition la Acadia Pulp and Paper Mills Co. (N.-É.), Wm. Barker and Bros. (Ont.), Buckingham Mfg. Co. (Qué.), Canada Paper (Qué.), Chicoutimi Pulp Co. (Qué.), James Davy (Ont.), Dominion Paper (Qué.), Dominion Pulp Co. (Qué.), Fraserville Co. (Qué.), J. Ford Co. (Qué.), Hamelin et Ayers (Qué.), Maskinongé Co. (Qué.), Maritime Sulphite Fibre Co. (N.-B.), Sault-Sainte-Marie Pulp and Paper Co. (Ont.), Saint Raymond Co. (Qué.), F. Flo. Soucy (Qué.), Thompson Paper Co. (Ont.), J. C. Wilson and Co. (Qué.).
26. APC, Laurier Papers, C-797. 69783-88. Lettre de S.-N. Parent à W. Laurier, 26 janvier 1903. Parent, mais aussi J.-É.-A. Dubuc (J.-É.-A. Dubuc, *Étude sur l'exploitation et l'exportation du bois à pulpe...*, 1905, p. 11 et suivantes) et Hubert M. Price, croient que les Américains possèdent des ressources encore suffisantes pour se passer du bois québécois: ils n'importeraient que le quart du bois de pulpe qu'ils utilisent; APC, Laurier Papers, C-809; *GT*, 6, 8 (février 1906), p. 2-3.
27. «The Meaning to Quebec», *PPMC*, 7, 5 (mai 1909), p. 148.
28. *PPMC*, 8, 5 (mai 1910), p. 114-115.
29. Alfred Pellan, *Le Lac-Saint-Jean. Ses ressources, ses progrès et son avenir*, Québec, ministère de la Colonisation, des Mines et des Pêcheries, 1911, p. 99.
30. Celui-ci a même été augmenté substantiellement en 1909.
31. *DS* 47 (1913), 3, 5, *Rapport du ministre des Terres et Forêts*, p. v.
32. A. Dion, *op. cit.*, p. 139-140; *Bienvenue chez nous. 75e Grand-Mère*, Grand-Mère, Le Courrier, 1973, p. 4.
33. A. Dion, *op. cit.*, p. 140 à 142.
34. *Ibid.*, p. 142-143.
35. Elle vient, en ce qui concerne la valeur de la production, après le secteur «aliments et boissons», mais celui-ci est une catégorie «fourre-tout», qui partout au pays se classe au premier rang. Quand on considère tous les emplois liés aux pâtes et papiers (en forêt, dans

la fabrication d'équipements, dans les transports), la valeur de ses productions et services, les capitaux investis, c'est le secteur le plus important.

36. *DP*, 55, (1922), 2, 2, *RMTF* 1920-1921, p. 26.
37. *DP*, 57, (1922-1923), 1, 8, *RMTF* 1922-1923, p. 33.
38. *DP* 60 (1927), 1, 8 *RMTF* 1925-1926, p. 37-38; *DP* 62 (1929), 1, 8 *RMTF* 1927-1928, p. 50-51.
39. *DP* 66 (1933), 3, 5, *RMTF*, p. 34.
40. *RMTF* 1939-1940, p. 79.
41. *RMTF* 1939-1940, p. 88.
42. *Ibid.*
43. John A. Guthrie, *An Economic Analysis of the Pulp and Paper Industry*, Washington, State University Press, 1972, p. 327.
44. Jean Larue, *Transport du bois de pulpe dans la province de Québec*, mémoire de baccalauréat, foresterie, Université Laval, 1961, p. 1-2.
45. En collaboration, *Le Nord de l'Outaouais*, Ottawa, Le Droit, 1939, p. 48-50.
46. *RMTF* 1940-1941, p. 43.
47. *RMTF* 1956-1957, p. 63-64.
48. *DP* 64 (1931), 4, 1, *RMTF* 1929-1930, p. 19.
49. *DP* 62 (1929), 1, 8, *RMTF*, 1927-1928, p. 26.
50. *RMTF* 1944-1945, p. 13.
51. *DP* 58 (1925), 1, 10, *RMTF* 1923-1924, p. 22.
52. *DP* 64 (1931), 4, 1, *RMTF* 1929-1930, p. 34.
53. *DP* 68 (1935), 2, 2, *RMTF* 1933-1934, p. 45.
54. «The Honourable Maurice Le Noblet Duplessis», *PPMC*, 60, 9 (septembre 1959), p. 99.
55. *RMTF* 1961-1962, p. 49.
56. Fernand Bibeau, *Commerce et transport de bois de pulpe dans les comtés de Montmagny, l'Islet et Kamouraska*, mémoire de licence, géographie, Université Laval, 1970, p. 12-13, 20-21.
57. APC, MG 32 B4, vol. 28; *Mémoire au Ministère des Forêts sur le coût du bois de pulpe — Québec, Ontario, Colombie britannique et le sud des États-Unis*, 29 mai 1964.
58. Jean Saintonge, *Les interrelations entre les industries des pâtes et papiers et du sciage et le développement économique de l'est du Québec de 1950 à 1980*, UQAR, 1982, p. 83; *RMTF* 1965-1966, p. 11, 67; *RMTF* 1971-1972, p. 103.
59. Québec (province), *Exposé sur la politique forestière*, t. 1, «Prospective et problématique», *MTF*, 1971, p. 153-154.
60. *Ibid.*, t. 2, «Réforme et programme d'action», *MTF*, 1972, p. 70.
61. François Gauvreault et Daniel St-Hilaire, *L'évolution de la révocation des concessions forestières et les conséquences sur l'industrie forestière québécoise*, mémoire de baccalauréat, génie forestier, UL, p. 56.
62. Québec (province), *Bâtir une forêt pour l'avenir, La politique forestière*, MER, 1985, p. 14.
63. Réal Laberge, «Politique forestière. L'industrie québécoise réclame une priorité», *Le Soleil*, 90, 46 (13 février 1986), p. C6.
64. En réalité, les entreprises étaient mises à contribution. Par exemple, le ministère avait signé en juin 1973 avec la Consolidated Bathurst une entente par laquelle la compagnie

s'engageait à fournir le personnel cadre nécessaire pour la surveillance des travaux de scarifiage ou de plantation. *RMTF* 1975-1976, p. 75.

65. Raymond Gagné, «Revoir l'utilisation des forêts publiques» et «Incertitude quant à une volonté d'instaurer une gestion polyvalente de cette ressource», *Le Soleil*, 90, 27 (25 janvier 1986), p. C2.
66. «Try to Settle Sulfate Smell», *PPMC*, 18, 7 (22 avril 1920), p. 434.
67. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M8, St. Maurice Paper Company, Minute Book No. 2, f. 101, Directors' Meeting, June 17th 1920.
68. A. Dion, *op. cit.*, p. 176-177.
69. «The St. Lawrence Paper Mills Ltd.», *PPMC*, 21, 37 (13 septembre 1923), p. 911.
70. «Pulp Mills Blamed for Fogs», *PPMC*, 20, 11 (16 mars 1922), p. 205.
71. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M13, Wayagamack, Minute Book No. 1, f. 78, Eleventh Annual General Meeting of the Shareholders, February 12th, 1924.
72. A. Dion, *op.cit.*, p. 177-178.
73. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M8, St. Maurice Paper Company, Minute Book No. 3, f. 14, Directors' Meeting, September 10th, 1924.
74. ACSN, *Procès-verbaux*, Congrès de Hull, CTCC, 24-28 septembre 1921, p. 10-11.
75. «Canada Paper Takes Big Stride in Anti-Pollution Campaign», *PPMC*, 59, 11 (novembre 1978), p. 96.
76. «A Review of the Past, Present and Future of Water Pollution in Relation to the Canadian Pulp and Paper Industry», *PPMC*, 71, 23-24 (4 décembre 1970), p. 44.
77. *Ibid*, p. 45.
78. Peter A. Victor *et al.*, *Environmental Protection Regulation: Water Pollution, and the Pulp and Paper Industry*, Conseil économique du Canada, août 1981, p. 14-15.
79. *RSPE* 1973-1974, p. 9.
80. *RSPE* 1975-1976, p. 93.
81. *RSPE* 1977-1978, p. 34.
82. Chiffres basés sur une étude réalisée en 1977. Voir Victor *et al.*, *op cit.*, p. 39.
83. CPPA, *Mémoire à la Commission permanente des richesses naturelles et des terres et forêts de l'Assemblée nationale du Québec*, août 1977, p. 15.
84. MIC, *La modernisation de l'industrie des pâtes et papiers. Opportunités offertes aux industries de fabrication et de services*, février 1982, p. II.
85. M. Couillard et G. Guay, *Contamination de l'environnement par l'usine de chlore-alcali Domtar, Lebel-sur-Quévillon*, septembre 1980, p. 4, 7, 50-52.
86. Claudette Journeault-Dupont, *Étude de la rivière Chamouchouane. Effets prévisibles des déversements de l'usine Donohue St-Félicien Inc. sur les ressources eau et ouananiche*, août 1977, p. 1-2; Les Conseillers BEAK Limitée, *Études des répercussions environnementales, Usine de pâte kraft Donohue St-Félicien Inc.*, juillet 1977, p. 29-43 et 213-223.
87. *RME* 1984-1985, p. 9.
88. Guy Dubé, «Le Saint-Laurent devant Québec. Les pires pollueurs sont les papetières», *Le Soleil*, 90, 92 (1er avril 1986), p. A2.

CHAPITRE 3

Le royaume de la pâte et du papier

Nous savons que des papeteries sont apparues au Québec dès le début du XIX^{e} siècle. Destinées à répondre à la demande locale, elles demeurèrent relativement modestes. La Laurentide (Grand-Mère), créée en 1887, représente bien les établissements de la nouvelle génération, liés à la demande américaine: ce sont de grandes entreprises regroupant des centaines de travailleurs en usine et un nombre plus important encore en forêt. Les pulperies, qui ne nécessitent qu'une faible capitalisation et des connaissances techniques assez élémentaires, vont d'abord dominer. Cependant, les retombées économiques, tant en ce qui concerne le capital investi que les emplois créés, seraient bien plus grandes si on exportait un produit fini. Dès 1900, l'importance relative des pulperies tend à décroître, alors que les papeteries géantes, souvent le fruit d'investissements américains, se multiplient.

Ce sont les régions situées à la périphérie du Québec habité qui profitent le plus du développement du secteur papetier: la Mauricie et le Saguenay, avec chacune un peu plus du quart de la capacité de production et six usines, occupent le premier rang en 1912. L'Estrie, qui a dominé au XIX^{e} siècle, voit ses cinq usines fournir 18 % de la production. L'Outaouais, avec deux entreprises, compte 7,8 % de celle-ci. Si la région de Québec compte 12 établissements industriels, la production n'y atteint que 9,2 % du total: les entreprises sont petites, elles fonctionnent parfois sur une base saisonnière.

Dans les régions de Montréal, de la Côte-Nord et du Bas-Saint-Laurent, la production est plutôt modeste[1].

Nous nous pencherons d'abord sur le développement des pulperies, puis sur celui des papeteries. On verra ensuite quelle ampleur prend ce secteur d'activité au Québec, avant d'être confronté, successivement, aux effets d'une crise de surproduction et à la grande dépression.

L'«ÂGE D'OR DE LA PÂTE»

Le roi de la pâte au Saguenay

À cause de son caractère «exemplaire», nous allons nous attarder sur l'expérience de Joseph-Édouard-Alfred Dubuc, le «roi de la pulpe». Arrivé à Chicoutimi en 1892, à l'âge de 21 ans, pour établir la succursale de la Banque Nationale, premier établissement du genre dans la région, il est témoin de la morosité économique de celle-ci. Si William Price avait pu, plus tôt dans le siècle, bâtir un empire grâce à l'industrie du sciage, il ne lui reste plus, à ce moment, que l'établissement du Bassin, à Chicoutimi. Quelques projets de création d'industries restent sans lendemain. Sans la colonisation agricole, axée sur l'industrie laitière, la région se serait vidée[2].

Le développement de l'industrie papetière permet une certaine reprise des activités: dès 1895, des commerçants de Québec achètent le bois du Saguenay pour le vendre aux États-Unis, comme en témoignent des entrefilets du *PS*. Désireux de profiter de la conjoncture, des entrepreneurs locaux songent à établir des pulperies. Le maire de Chicoutimi, Joseph-Dominique Guay, demande à Dubuc de trouver des bailleurs de fonds pour un tel projet. Les démarches du banquier auprès d'anglophones du Québec ou d'Américains demeurent infructueuses. Quelques hommes d'affaires de Québec s'esquivent aussi, mais Némèse Garneau, membre de l'Assemblée législative provinciale, deviendra président de la compagnie. Faute de pouvoir intéresser un grand nombre de personnes de l'extérieur de la région, Dubuc conseille aux promoteurs, dont les frères Guay, de souscrire eux-mêmes l'argent nécessaire. J.-É.-A. Dubuc devient le directeur de l'usine, il cumule les postes de directeur général, de trésorier et de secrétaire: il sera le véritable animateur du projet[3].

La Compagnie de pulpe de Chicoutimi inaugure ses opérations au début de 1898, avec une cinquantaine d'employés. Les plans ont été préparés

par un ingénieur allemand, et les machines importées de la Nouvelle-Angleterre. Il est intéressant de noter que lors de la construction du second moulin, en 1902-1903, certains progrès ont été accomplis: s'il est encore nécessaire de consulter des ingénieurs étrangers, suédois et norvégiens, cette fois les machines et un grand nombre de pièces sont fabriquées dans les ateliers de la Compagnie de pulpe. Les forgerons et les mécaniciens formés sur place ont acquis une réelle compétence. Au moment de la Première Guerre, toutes les machines utilisées dans la fabrication de la pulpe mécanique pourront y être fabriquées.

Quoique le moulin opère sur une base modeste (22 tonnes de pâte mécanique par jour au début), les possibilités d'expansion n'échappent pas au directeur. Il peut écouler la production en Angleterre, et il rêve un moment au marché français. Le gouvernement provincial, dans une brochure distribuée en France, fait lui aussi une large publicité à l'entreprise en insistant sur son caractère francophone[4].

Les progrès sont rapides: le capital-action atteint 1 000 000 $ en 1901, il passe à 7 500 000 $ dans les années suivantes. En 1903, la production atteint 120 tonnes par jour, les ouvriers sont au nombre de 300 à l'usine, 800 en forêt. Cette année-là, on ajoute une nouvelle bâtisse qui contient 18 défibreurs. L'entreprise de Chicoutimi est devenue la plus grande pulperie au monde. En 1911, la production quotidienne atteint 150 tonnes, l'usine emploie alors entre 400 et 450 ouvriers. Pour le seul chargement de la pulpe sur les wagons de chemin de fer, il faut de 200 à 250 hommes. Puis il y a la cueillette et l'acheminement de 1,6 million de billes de 13 pieds par an. En 1912, le moulin de Chicoutimi augmente encore sa capacité de production grâce à de nouveaux aménagements. Toute la production (260 tonnes par jour) est alors vendue pour les dix prochaines années. Comme dans plusieurs autres secteurs, la guerre apporte avec elle une prospérité sans précédent. En 1914, la production de l'ensemble des moulins de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi atteint 285 tonnes par jour et on prévoit porter ce chiffre à 315 tonnes en 1915[5].

Dubuc s'est acquis une solide réputation dans le secteur de la pulpe. Des investisseurs de Philadelphie, New York et Boston, intéressés à une entreprise à Chandler, en Gaspésie, demandent à Dubuc son avis: 2 000 000 $ ont été dépensés en pure perte, déclare-t-il, mais l'entreprise peut être sauvée. On lui demande de s'occuper de la rationalisation de l'usine. Il commence par vendre 250 chevaux, renvoyer 1 200 employés, fermer la voie ferrée. Puis il fait venir de Chicoutimi quelques-uns de ses meilleurs hommes en plus d'un spécialiste suédois de la fabrication de pulpe chimique (Süreth), et se met à l'oeuvre. Quelques mois plus tard, l'usine commence sa production

sous la direction de son fils, Antoine, au rythme de 100 tonnes de pulpe chimique par jour[6].

Jusqu'en 1917, les actionnaires sont surtout des francophones et les premiers investisseurs conservent la part du lion. Il se forme alors un syndicat financier à Boston, sous le nom de North American Pulp and Paper Co., qui s'intéresse à la construction et l'exploitation d'usines de pulpe mécanique ou chimique au Canada, et à l'établissement de papeteries aux États-Unis. Espérant s'assurer un marché pour sa production, Dubuc s'y joint: les premières compagnies à en faire partie sont la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, The Saint Lawrence Pulp and Lumber Corporation, toutes deux au Québec, et la Tidewater Paper Mills, à Brooklyn (New York). Il va devenir peu après «Managing Director of the Company». Deux ans plus tard il démissionne de ce poste. J. E. Houseman, de la Banque Molson, lui succède[7]. À Chandler, Antoine Dubuc est remplacé lui aussi.

En 1919, la Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay est formée pour récupérer la propriété des entreprises de la North American Pulp and Paper Company. Les objectifs sont grandioses: tout récupérer, tout améliorer au point de tripler la production d'énergie et faire de ce complexe l'établissement le mieux aménagé au monde! Un consortium formé de sept maisons de placement accepte de souscrire 5 500 000 $ d'obligations pour assurer le financement des opérations. Les obligations mises sur le marché, peu de temps après, sont achetées dans une proportion de 80 % par des Canadiens français. Quant au capital-action de la nouvelle société, il est détenu dans la même proportion par des Canadiens anglais ou des étrangers. La Banque d'Hochelaga, dans laquelle William Price possède des intérêts, souscrit à elle seule 3 600 000 $. Dubuc se trouve ainsi à la merci de son concurrent au Saguenay. Quoique le sénateur Béique, président de la nouvelle compagnie, prévoit en 1920 un avenir brillant[8], c'est plutôt le dernier épisode de l'affrontement Dubuc/Price qui commence.

Si la Compagnie de pulpe de Chicoutimi est la plus importante du Saguenay, bien sûr elle n'est pas la seule. La Compagnie de pulpe Ouiatchouan apparaît en 1901, à l'instigation d'actionnaires de Roberval (où le projet semble être né), de Saint-Alphonse, de Saint-Jérôme-du-Lac-Saint-Jean. Deux groupes sont fortement représentés: les cultivateurs (35 %) et les marchands (25 %). Le directeur est tout trouvé en la personne de Damase Jalbert (d'où le nom de Val-Jalbert donné au village), établi au Lac-Bouchette depuis 1890 pour exploiter une importante scierie. Le moulin est construit sur le cours de la rivière, près des réserves forestières, à l'endroit où se trouve une chute de 250 pieds[9]. La faible capitalisation, des problèmes techniques et les difficultés de recrutement de la main-d'oeuvre minent cependant l'entreprise: en 1909, Dubuc en obtient la propriété.

Dubuc et quelques-uns de ses concitoyens se sont intéressés assez tôt à la Baie des Ha! Ha!, grâce à une compagnie immobilière, la Société de Construction Ouvrière de Chicoutimi. Les objectifs de la société sont de «Vendre, échanger, louer ou autrement disposer de terrains. Faciliter l'achat, la vente, le loyer et la possession d'immeubles et faire tous contrats en rapport. Emprunter ou hypothéquer tout ou partie de terrains. Prêter de l'argent, prendre et tenir des hypothèques». La ville de Port-Alfred (le nom de la ville, tout comme celui de la paroisse, Saint-Édouard, sont tirés des prénoms de Joseph-Édouard-Alfred Dubuc) est située sur deux anciennes fermes.

La nouvelle municipalité résulte de la création de la Ha! Ha! Bay Sulphite Co., en 1916, grâce à des investisseurs britanniques. En effet, la guerre menaçant de couper les sources scandinaves d'approvisionnement de pâte des papetiers du Royaume-Uni, sans compter que la pulpe chimique sert à la fabrication de munitions, ils se sont résolus à s'implanter au Canada. Les plans de l'usine sont conçus en Angleterre, la construction confiée à la J. G. White Engineering Company, de New York, et supervisée, sur place, par Hardy S. Ferguson. Becker, qui s'occupe de la vente de la pulpe en Grande-Bretagne (il met en marché celle de Dubuc depuis le début), et d'autres investisseurs surveillent de près la construction du moulin: «Directors definitively decide mill must be on scandinavian not american principle[10]», précise un télégramme. Dubuc se charge de la gestion de la compagnie. À la fin de la guerre, la Becker & Co. la rachète: elle devient alors la Bay Sulphite Co. Après une faillite en 1924, l'usine passe à la Port Alfred Pulp and Paper Co. puis à la Consolidated Paper. On y greffera plus tard une papeterie.

Si Dubuc s'impose pendant un temps au Saguenay, il ne faut pas croire les Price disparus. Victime d'une première faillite en 1900, la société Price profite de l'appui de la Banque de Montréal pour se réorganiser. Elle bénéficie de réserves forestières fort vastes, bien situées des deux côtés de la rivière Saguenay. Le rachat en 1901-1902 de l'usine de pulpe de Jonquière, créée en 1899 par Joseph Perron[11], permet à William Price d'investir ce nouveau secteur.

Price porte à six le nombre de défibreurs et embauche O. A. Porritt, précédemment à l'emploi de Dubuc. Porritt, qui a de l'expérience dans la fabrication du papier, est sans doute à l'origine de la production de carton qui commence à Jonquière dès 1903 et absorbe toute la production de pulpe. Cette usine commence aussi très tôt (en 1906 croyons-nous) la production de pulpe chimique. La pâte mécanique seule suffisait à la fabrication de carton, la combinaison pâte mécanique/pâte chimique permet de fabriquer du papier. Price ne tardera pas à s'y consacrer. En 1909, il installe la première machine à papier à ce moulin. En 1911, le moulin de Jonquière produit 8 000 tonnes

de pulpe mécanique, 2 600 tonnes de pulpe au bisulfite, 6 000 tonnes de carton et 4 000 tonnes de papier. On voit la longueur d'avance prise sur Dubuc, qui exporte encore un produit semi-fini en Angleterre.

L'expérience de la production de papier est tellement concluante que Price songe dès 1910 à la construction d'une nouvelle usine. Cela lui est d'autant plus facile que ses réserves forestières sont immenses et que la Rivière-aux-Sables, qui connaît une dénivellation de 384 pieds avant de rejoindre le Saguenay, peut fournir plus de 33 000 c.-v., plus que le moulin de Jonquière ne peut en consommer. L'usine de papier de Kénogami est construite entre 1910 et 1912. Elle commence à produire en janvier 1913, avec trois machines à papier. Une quatrième s'ajoute en 1917, une cinquième en 1920, et de nouvelles encore dans la décennie 1920. En 1913, elle fabrique 150 tonnes de papier journal par jour. Vers 1920 la production atteint 550 tonnes de pâte par jour, transformées en 500 tonnes de papier journal et 25 tonnes de carton. Jonquière en était encore à 30 tonnes de papier journal, 20 tonnes de papier commercial et de carton par jour.

En 1917, Price met la main sur la petite pulperie de Péribonka, appelée à une époque la Compagnie de pulpe Dalmas, dont l'existence fut toujours secouée de problèmes financiers (ici aussi c'est une entreprise de francophones sans capitaux). Price l'achète pour les réserves forestières et laisse se délabrer l'usine. Il fait de même avec celle de Val-Jalbert en 1927... et le village industriel de 1 000 âmes devient village fantôme peu après!

Nous verrons plus loin comment le roi de la pulpe se verra chassé par un roi du papier: Price.

Les pulperies d'autres régions

Bien sûr la production de pulpe ne se fait pas que dans le Saguenay–Lac-Saint-Jean, même si cette région vient largement au premier rang à ce chapitre. Les grandes papeteries de la Mauricie ont commencé par la production de pulpe: la Laurentide (Grand-Mère), la Belgo-Canadian Pulp & Paper (Shawinigan), la Brown Corporation (La Tuque). Il en va de même dans l'Outaouais, avec la E. B. Eddy (celle-ci se consacre à la fabrication de pulpe chimique dès 1876, on l'a vu), la James McLaren.

Les entreprises de l'Estrie sont apparues fort tôt. En 1882 commence la construction d'une pulperie à Cookshire, sur la ligne de chemin de fer Canada Central. L'usine est située au confluent des rivières Saint-François et Eaton. William Angus, impliqué dans la Canada Paper Company, serait à l'origine du projet. L'endroit prendra le nom d'East Angus. On y fabrique de

la pulpe chimique, suffisamment pour livrer de quatre à six wagons de pulpe par semaine. En 1906, on construit la Brompton Pulp & Paper Company, qui fusionne l'année suivante avec la Royal Paper Mills Co. d'East Angus. L'entreprise d'East Angus était fermée depuis longtemps, mais ses réserves forestières sont importantes. La nouvelle compagnie (Brompton Pulp & Paper) érige une nouvelle pulperie dans ce village en 1910, au moment où elle acquiert de nouvelles limites forestières, celles de la scierie Champoux. En Estrie toujours, on voit l'établissement d'une pulperie à Scottstown vers 1888.

Puis il y a toutes les entreprises dispersées. La Lake Megantic Pulp Company (1893) sur la rivière Chaudière, la Nicolet Falls Pulp & Lumber Company (1908), l'établissement de Saint-Raymond, dans Portneuf (1889), celui de Fraserville (prévu en 1881, le projet ne semble pas s'être concrétisé), la River du Loup Pulp Company Limited (vers 1891), la pulperie de Sainte-Anne-de-Beaupré (1910), près de la rivière Sainte-Anne et du Saint-Laurent, la Gulf Pulp & Paper Co., construite par les frères Clarke à Clarke City, la Naïrn Falls Pulp & Power Limited, à Murray Bay (acquise en 1913 par les frères Donohue). Plus tard, on y fabriquera du papier. La Donohue inspirera vraisemblablement F.-A. Savard, qui en fait l'entreprise qui détourne la nation de son destin, dans *Menaud, maître-draveur*.

Cette liste d'entreprises n'est bien sûr pas complète, de beaucoup s'en faut. Elle donne néanmoins une idée de l'ampleur de ce secteur industriel, au début du siècle, et de sa répartition géographique.

... PUIS SON DÉCLIN

Les difficultés de la production de pâte mécanique

Encore une fois, nous nous attachons à l'expérience de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi (intégrée à la Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay). En dépit de la crise de l'année précédente, l'avenir de la compagnie paraît assuré à la fin de 1922: Sir Frederick Becker, l'agent de vente de la compagnie en Angleterre, a négocié un contrat de dix ans avec un syndicat de firmes papetières de ce pays. Becker espère profiter de l'augmentation de la demande de papier, évaluée à 8 % par année en Europe, et plus élevée encore en Amérique. Quant à lui, le gouvernement provincial s'engage à construire un barrage sur le lac Kénogami afin d'assurer un approvisionnement d'eau constant et régulier qui permettra d'augmenter la

production de 30 000 tonnes de pulpe par année. Il accorde également à la Compagnie de pulpe une option d'achat sur certaines limites forestières jouxtant ses propriétés[12].

C'est négliger la concurrence scandinave. Les producteurs de la Norvège, de la Suède et de la Finlande bénéficient d'avantages naturels semblables à ceux du Québec. Leurs coûts de fabrication sont comparables à ceux des usines de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi: en 1923 la tonne de pulpe mécanique revient à 23,45 $ à Chicoutimi et Val-Jalbert et à 23,46 $ et 24,32 $ aux usines danoises de Honefos et Vittingfos[13]. Grâce aux économies réalisées sur les coûts de transport, ces pays peuvent vendre leur production à meilleur compte aux papetiers britanniques.

À cause des facilités de transport, le marché américain est beaucoup plus intéressant pour les producteurs de pulpe canadiens. Mais depuis l'embargo de 1910 les entreprises papetières du nord-est des États-Unis (dont la plus importante, l'International Paper) tendent à déplacer leurs opérations en territoire québécois plutôt que d'importer le bois ou la pâte. Le meilleur parti aurait été de construire une papeterie, mais Dubuc n'est pas arrivé à rassembler les capitaux nécessaires. Faute de mieux, il s'est joint au «merger» de la North American Pulp and Paper Companies, pour essayer plus tard de rapatrier son entreprise grâce à la Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay.

La crise de 1921 vient cependant compromettre le plan de relance de la Compagnie de pulpe. En 1922, celle-ci lance sur le marché une émission d'obligations à court terme pour faire face à ses créanciers. Les compagnies Price Brothers et Bay Sulphite (cette dernière exploitant l'usine de Port-Alfred) se portent acquéreurs de ces obligations[14]. J.-É.-A. Dubuc abandonne d'abord le comité exécutif de la Compagnie de pulpe au mois de mars 1923, puis il va rejoindre Frederick Becker en Angleterre, quittant son siège au conseil d'administration. C'est la fin de la carrière d'entrepreneur du «Roi de la pulpe[15]», mais la Compagnie de pulpe lui survit encore quelque temps.

L'entreprise de Becker est elle aussi victime de la crise de 1921. Sa faillite, au mois d'octobre 1923, comme celle de la Bay Sulphite Company à peu près au même moment, entraîne celle de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi quelques mois plus tard[16]. Dans l'impossibilité d'honorer ses engagements, la Compagnie de pulpe de Chicoutimi est forcée de se remettre entre les mains des détenteurs des obligations.

La faillite de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi nécessite une réorganisation de la Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay. Dès l'automne 1924, on annonce la formation d'une nouvelle compagnie incorporée sous le nom de Quebec Pulp and Paper Mills. À court terme, la

nouvelle société doit acquérir les actifs de l'ancienne compagnie et rencontrer ses obligations. Pour l'avenir, on prévoit la construction d'une papeterie d'une capacité de 200 tonnes, la pâte chimique devant être fournie par l'usine de Port-Alfred. Mais la crise de surproduction dans le secteur papetier et le refus du gouvernement provincial d'octroyer de nouvelles concessions forestières viennent compromettre le projet. Lors de la liquidation de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, en 1924, Price Brothers avait réussi à mettre la main sur les limites forestières de la rivière Shipshaw qui auraient dû permettre à celle-ci de se lancer dans la production du papier[17]. De fait, elles ont servi à alimenter l'usine Price de Riverbend.

En 1927, les compagnies Price Brothers et Port Alfred Pulp and Paper achètent des actions ordinaires de la Quebec Pulp and Paper Mills, qui devient la Quebec Pulp and Paper Corporation. Dans son premier rapport annuel, les administrateurs de la nouvelle société affirment que les conseils du personnel technique des deux entreprises ont permis «d'obtenir une plus grande efficacité et de réaliser des économies dans l'exploitation[18]». L'entreprise opère néanmoins à perte en raison du fléchissement de la demande et de la baisse des prix. À cause de l'état du marché et de l'épuisement des limites forestières dans la région, l'exercice financier de 1929 se solde par un nouveau déficit même si l'on ne maintient en opération qu'un seul des deux moulins de Chicoutimi.

Pour bien comprendre les difficultés de l'industrie de la pulpe, il faut chercher plus loin que la seule conjoncture. À l'exception du défibrage et du tamisage, les transformations que l'on fait subir à la matière première, de l'assèchement à la mise en ballot, n'ont pour but que d'en permettre le transport. Livrés à la papeterie, les ballots doivent être réduits en morceaux, qui sont ensuite mélangés à la pâte chimique et à l'eau blanche, sans compter que 42 % du poids de la pâte tient à l'eau qu'elle contient encore. D'un strict point de vue économique, l'opération engendre donc des coûts inutiles. Il est impossible de concurrencer les entreprises où les opérations de fabrication de pâte et de papier sont intégrées[19].

De plus, les grandes compagnies papetières québécoises, au moment où il y a surproduction, voient d'un mauvais oeil l'existence de pulperies qui alimentent en matière première des établissements étrangers avec lesquels ils sont en concurrence. Antoine Dubuc (le fils de J.-É.-A.) écrivait, en 1941, au rédacteur du *PS*: «[...] aussi longtemps que le moulin de Chicoutimi sera entre les mains des propriétaires actuels, [...] il ne marchera jamais. Il a été acheté pour être fermé[20]». A. Dubuc confiait plus récemment à un autre correspondant que son père avait repoussé une offre de 33 000 000 $ de Sir Herbert Holt pour les actifs de la Compagnie de pulpe. Le président de la Banque Royale avait conçu le projet d'un «merger» des producteurs de papier

canadiens et il voulait enlever aux papeteries anglaises et françaises leurs sources d'approvisionnement en pâte de bois, avec l'espoir d'accaparer ensuite leur marché. En alimentant les papeteries de l'étranger, les pulperies canadiennes entraient donc en concurrence avec les producteurs de papier.

Les difficultés de la production de la pâte chimique

La complexité de la fabrication de la pâte chimique avait incité F. Becker à recommander à J.-É.-A. Dubuc l'embauche d'un spécialiste pour s'occuper des questions techniques à Chandler et Port-Alfred. En 1920, on a recours à une firme d'ingénieurs new-yorkaise pour étudier les problèmes de consommation d'énergie[21], et l'ingénieur Süreth porte un diagnostic assez sévère sur l'état de l'usine de Chandler: le tout est sale, mal organisé, et le gérant, Antoine Dubuc, n'a aucun personnel administratif ou scientifique pour l'assister[22].

L'ingénieur ne demande pas que des aménagements aux équipements, il se plaint surtout du «management». Le gérant, Antoine Dubuc, doit s'occuper de tout à Chandler: «He is the first authority in the Mill, manages same, buys all materials, builds the residences for the employees, rents same, has the merchant management, etc.» Pour pallier aux carences de l'organisation de l'usine, Süreth recommande de confier la charge de surintendant au chimiste de l'usine, un suédois nommé Lindböm. Il justifie cette nomination en ces termes: «He has been chemist in the Mill since starting, knows all about it, and is a clever and industrious man[23]». Il déplore que celui-ci ne soit appelé qu'à effectuer les tests de routine et n'ait aucune véritable influence dans la gestion de l'usine. Promu, Lindböm se trouve responsable de la bonne marche de l'usine, ce qui comprend les travaux de construction et l'entretien de la machinerie. La rationalité scientifique s'impose, un chimiste remplace le fils du patron, formé sur le tas, rompu à une gestion paternaliste du travail. A. Dubuc va démissionner peu après.

L'effet de la gestion scientifique des opérations se fait rapidement sentir. Il est possible de faire passer le coût de production d'une tonne de pâte de 47,22 $ à un peu moins de 40 $ de 1922 à 1930[24]. Dans le contexte de la surproduction et du ralentissement des affaires, cela n'est pourtant pas suffisant. L'usine de Chandler est fermée en 1931, elle le restera jusqu'en 1937. Cette année-là, Duplessis force les propriétaires à vendre l'usine à la compagnie Gaspesia qui y reprend la production de pâte sulfite.

L'usine de Port-Alfred connaît le même processus de rationalisation que celle de Chandler. La firme G. D. Jenssen de New York y effectue, vers 1920, une revue générale des installations et recommande des changements

au niveau des équipements. Au mois d'avril 1922, l'ingénieur Süreth y va aussi de ses recommandations. Le directeur de l'usine, Charles-Eugène Bergeron, doit se plier à ses volontés, même s'il tolère mal de voir son autorité minée par le directeur technique de la compagnie. Destinée dès sa création à alimenter en pâte chimique plusieurs papeteries du Royaume-Uni, la Ha! Ha! Bay Sulphite appartient à des firmes anglaises, écossaises et irlandaises. À la suite de la faillite de Becker, l'usine passe sous le contrôle d'intérêts canadiens. Incorporée sous le nom de Port Alfred Pulp and Paper Corporation, la nouvelle compagnie va construire une papeterie à la Baie des Ha! Ha! pour transformer sur place la pâte exportée auparavant en Europe. G. M. McKee, l'ingénieur américain qui a dirigé l'usine de Donnacona jusqu'en 1922, accepte, en juillet 1925, la présidence de la compagnie[25].

La fabrication de la pâte chimique a posé des problèmes techniques et de gestion de la main-d'oeuvre beaucoup plus considérables que la fabrication de la pâte mécanique. Alors que les pulperies de Chicoutimi ou de Val-Jalbert ne sont que des moulins un peu plus sophistiqués que les scieries du XIX^{e} siècle, les pulperies de Chandler et de Port-Alfred sont de véritables usines modernes. L'organisation scientifique du travail a permis d'augmenter la productivité, mais c'est le passage à la production de papier qui a permis d'assurer la survie de certaines entreprises.

Le déclin relatif de la production de pâte

On assiste entre 1920 et 1930 à un déclin relatif de la production de la pulpe, qui se voit supplantée par celle du papier. Le nombre d'entreprises qui ne produisent que de la pulpe pour la vente passe de 19 à 10 entre 1925 et 1930. Outre les fermetures des moulins de Val-Jalbert et de Chicoutimi, on peut mentionner celles des usines de Saint-Amédée-de-Péribonka, Rimouski, Rivière-Madeleine. Les autres établissements n'abandonnent pas la production, mais se lancent plutôt dans la fabrication du papier journal. C'est le cas de Port-Alfred, de la Brompton Pulp and Paper à Bromptonville, de la Donohue Bros. à Murray Bay. Après 1930, on note surtout une stagnation du nombre des pulperies, tandis que le nombre de pulperies-papeteries s'accroît d'environ 50 %. En 1917 encore, la moitié de la pulpe produite dans la province de Québec était exportée. Par contre, en 1930, on transforme sur place 80 % de la production. Ce pourcentage se maintient par la suite et atteint même 85 % à la fin des années 1950.

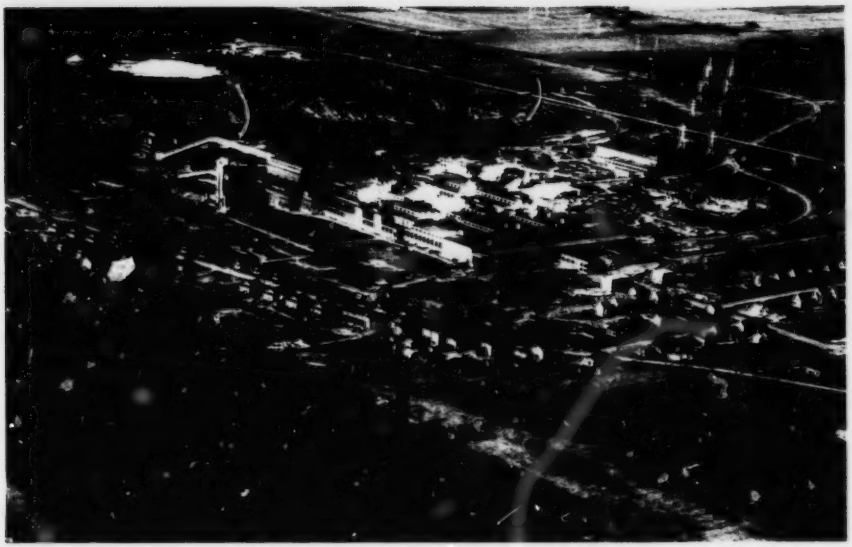
En 1930, l'écart entre les petites et les grandes pulperies est frappant. Si on exclut les usines de Chicoutimi et Val-Jalbert (capacité de 300 et 100 tonnes par jour), qui sont fermées, toutes les pulperies ont une capacité de

production journalière inférieure à 50 tonnes ou supérieure à 150 tonnes. Les usines fabriquant de la pâte mécanique se retrouvent majoritairement dans la première catégorie (Chemin du Lac: 20 tonnes; Lac Mégantic: 15; Nicolet: 22; Lac Etchemin: 25; Rivière-du-Loup: 45; Saint-Jérôme: 15). L'usine de Clarke City fait exception, elle produit 150 tonnes par jour. Les usines de pâte chimique se retrouvent plutôt dans la seconde catégorie (Chandler: 150 tonnes; La Tuque: 250; Témiscamingue: 330). Ici aussi il y a une exception: on ne produit que 45 tonnes de pâte chimique à Desbiens[26].

Si on s'attache maintenant à la répartition des pulperies dans l'espace, deux conclusions se dégagent. On retrouve la plus forte concentration de fabriques de pâte mécanique sur la rive sud du Saint-Laurent. Ce sont de petits établissements qui s'approvisionnent en bois à pâte dans la forêt des Appalaches. Ces fabriques subsistent parce que les réserves forestières de la région ne pourraient suffire à alimenter une papeterie. En ce qui concerne les fabriques de pâte chimique, elles sont situées aux marges de l'oekoumène et ce sont surtout les coûts de transport plus élevés qu'elles auraient à payer qui expliquent leur spécialisation. Il est à noter qu'elles n'entrent pas en concurrence les unes avec les autres, leurs produits étant différents: les usines de Chandler et de Desbiens sont toutes les deux spécialisées dans la pâte sulfite écrue; celle de Témiscamingue fabrique de la pâte sulfite blanchie et celle de La Tuque de la pâte sulfate (kraft) écrue et blanchie. En fait, les entreprises de fabrication de pâte chimique doivent être rangées dans une classe à part lorsque l'on considère l'histoire des pulperies après 1930.

LES PAPETERIES DE LA NOUVELLE GÉNÉRATION

Les grandes papeteries, dont le personnel voisine souvent le millier de personnes (sans compter l'effectif en forêt), apparaissent pendant la dernière décennie du XIX^{e} siècle, dans la Mauricie d'abord. Elles succèdent aux scieries, comme les pulperies dans le Saguenay, après que les grandes pinèdes aient été dévastées. Dans la Mauricie la production de bois de pulpe, de pulpe et de papier fournit une heureuse alternative. La région possède d'immenses réserves de résineux, le réseau hydrographique peut fournir à la fois énergie et moyens de transport (navigation, mais surtout flottage du bois).



3.
Vue aérienne de l'usine de la Canadian International Paper, à Gatineau, vraisemblablement pendant la décennie 1920. On remarquera qu'il s'agit là d'un établisssement important, profitant de la proximité d'un cours d'eau (flottage, navigation, eau nécessaire à la fabrication des pâtes mécanique et chimique), mais aussi de liaisons ferroviaires et routières, de même que d'une ligne de transmission d'électricité. C'est un bon exemple des établissements de cette décennie.
Source : ANC, C8989.

Les entreprises de la Mauricie

Les premières tentatives d'établir des pulperies ou des papeteries dans la région s'avèrent des échecs: Lajoie à Yamachiche (1870), Daumais, du journal l'*Illustration Industrielle*, à Saint-Paulin (1880), Bradley à Trois-Rivières[27] (1881), F. Houle, qui fonde la Société industrielle de Maskinongé, à Sainte-Ursule (1882)[28]. Pourtant, plusieurs facteurs jouent bientôt en faveur de la région. Le rail relie Trois-Rivières aux Piles (1878), à Québec (1879), à Montréal (1880), à l'Outaouais (1883), à Shawinigan (fin XIX^{e}), et à La Tuque (1907). La navigation revêt elle aussi une grande importance dans le développement de la région. Rappelons que le port de Trois-Rivières peut recevoir des navires de fort tonnage sept mois par an. Déjà en 1893, le journal *Le Trifluvien* soulignait que 3 000 tonnes de pulpe étaient parties sur un navire à destination de l'Angleterre. En plus des quais construits par les autorités fédérales, les entreprises papetières établies le long du Saint-

Laurent auront leurs propres aménagements portuaires, et une flottille de petits bâtiments pour sillonner le Saint-Maurice et ses affluents pour transporter hommes et marchandises, ou pour remorquer les billes lors de la flottaison.

Le bassin hydrographique est particulièrement remarquable: le Saint-Maurice lui-même s'étend sur 367 milles, et il compte une douzaine d'affluents principaux, propices à la production d'énergie. Si en 1887 la Laurentide Pulp installe sa propre génératrice électrique d'une puissance de 100 lampes de quinze chandelles (de manière plus orthodoxe 5,5 kilowatts), la Shawinigan Water & Power Company, établie en 1898, tente d'attirer les entreprises: la Belgo-Canadian apparaît peu après[29]. À La Tuque, l'établissement des Brown est la conséquence du harnachement du verrou sur le Saint-Maurice, près de la ville.

Quand le transport de l'électricité devient possible, l'emplacement des entreprises obéit à d'autres règles: plutôt que de placer l'usine près de la ressource forestière ou énergétique, il peut être avantageux de l'installer près d'un port. La construction des moulins Wayagamack, Canadian International Paper, Saint Maurice et Saint Lawrence, à Trois-Rivières, devient possible.

Notons enfin que les travaux de régularisation du cours du Saint-Maurice ne servent pas qu'à la production d'électricité. Le flottage du bois va désormais se faire plus facilement, et plus régulièrement. En période de basses eaux, il devenait impossible de faire flotter le bois; l'opération était périlleuse en période de crue. Après 1917, le travail de flottage sera plus facile et on ne dépendra plus des chemins de fer, coûteux, pour transporter les billes. Encore là, le développement de Trois-Rivières se trouvera facilité.

Vers 1880, John Forman, marchand de Montréal d'origine écossaise, cherche un emplacement propice à l'installation d'une usine de pâtes et papiers. Son choix porte sur Sainte-Flore pour trois raisons: la proximité d'une chute d'eau, d'abondantes réserves forestières à peu de distance et le chemin de fer des Piles, distant d'environ deux milles. Associé à d'autres Montréalais, dont Hiram, K. Joslin (ingénieur), J. S. McLachlan (marchand), A. A. Ayer et J. McKergow (fromagers), il négocie avec le conseil municipal de Sainte-Flore pour obtenir une exemption de taxes de 25 ans. La Canada Pulp Company Limited naît le 12 octobre 1882, avec Ayer comme président et Forman comme secrétaire-trésorier. Même si la construction commence pendant l'été 1882, la trop faible capitalisation oblige la nouvelle compagnie à déclarer faillite. Forman rachète alors les actifs pour 1 000 $ et se met à la recherche de nouveaux partenaires. Il achète des terres à Sainte-Flore, obtient un permis de coupe de bois d'une durée de 21 ans à Pointe-à-la-Mine. Finalement, en 1887, il réussit à intéresser deux investisseurs américains et

deux investisseurs canadiens (Albrecht Pagenstecher et Warren Curtis; James McLaren et John Doyle) dans la création de la Laurentide Pulp Company Ltd. Des 150 000 $ amassés, 113 000 $ viennent des États-Unis[30]. John Forman agit comme secrétaire de la nouvelle compagnie.

Comme les travaux de construction font rapidement fondre les capitaux, il faut chercher des ressources supplémentaires dès l'hiver 1887-1888. Les dépenses d'infrastructure atteignent en effet 550 000 $ et les frais supplémentaires 350 000 $. L'usine est inaugurée à l'été 1889, en présence de Mgr Laflèche, évêque de Trois-Rivières. À cette occasion, «[...] la compagnie compta gracieusement comme du temps d'ouvrage les deux heures de la cérémonie». À ce moment, l'usine compte 14 défibreurs et utilise 5 000 c.-v. Les choses vont bien dès le début des opérations. En 1893, le «Minute book» nous apprend que la tonne de pulpe coûte 9,80 $ à produire... et se vend 13,63 $! Les investisseurs espèrent encore mieux en s'attachant à une meilleure gestion des technologies de production[31]. Un premier agrandissement en 1890 permet d'augmenter la capacité de production de l'entreprise, au moment où l'on élargit de 324 milles carrés les réserves forestières. En 1895, un nouvel agrandissement permet de s'engager dans la fabrication de pâte chimique et de carton. Puisque la vente de carton ou de papier s'avère plus rentable que celle de la pâte, on multiplie les machines à papier: il y a une forme ronde et 4 tables plates à papier en 1899. En 1922, ces dernières sont au nombre de huit[32].

La production s'accroît évidemment au rythme de l'achat des équipements. Les progrès sont réguliers: en 1918 la production quotidienne atteint 280 tonnes de pâte mécanique, 175 tonnes de pâte chimique et 210 tonnes de papier journal. En 1917 et 1918, les coûts de production de la Laurentide seraient les plus bas en Amérique du Nord. La compagnie Price vient juste après, puis la Belgo-Canadian[33]. Tous ces développements surviennent sous la vice-présidence, jusqu'en 1915, puis la présidence de George Chahoon, qui rend compte annuellement au bureau de direction des succès de l'entreprise et propose des plans d'expansion. En 1918, Lomer Gouin, ancien premier ministre de la province, fait son entrée au conseil d'administration. Il possède alors 300 actions, apprend-on dans le «Minute Book».

Un mot encore de la Laurentide: en 1908 elle emploie 1 075 personnes en usine l'été, et 975 l'hiver. Les salaires versés s'élèvent à 680 000 $. Le personnel est surtout francophone, mais on note environ 150 ouvriers anglophones, des papetiers. Ce sont les ouvriers les plus qualifiés. Les cadres aussi sont anglophones. La compagnie possède 70 maisons qui forment un quartier distinct, pour eux.

Un établissement belge, la Banque d'Outremer, et des financiers qui lui sont associés, réunissent à la fin du siècle des capitaux dans le but de construire une usine de pâtes et papiers au Canada. Le site de Shawinigan est choisi par l'ancien consul de Belgique à Québec, F. C. Van Bruyssel. Le 9 août 1900 naît la Belgo-Canadian Pulp & Paper Company[34]. Les travaux de construction commencent à l'été 1900, pour ne progresser que très lentement. À l'automne, les ressources sont épuisées alors que les bâtiments sont à peine ébauchés. La Banque d'Outremer décide de liquider l'affaire. Elle délègue au Canada, dans ce but, l'ingénieur Hubert Biermans. Celui-ci, conscient des promesses de l'entreprise, incite les financiers à consentir de nouvelles sommes. À la fin de 1901, les dernières machines sont installées: l'usine compte 24 défibreurs, capables de produire 100 tonnes par jour. La production se maintient, pendant les premières années, à 85 tonnes qui sont acheminées en Angleterre où la Edward Lloyd Limited en fait du papier. La Belgo-Canadian Pulp & Paper doit faire face à plusieurs difficultés: pendant les six premiers mois d'opération elle subit une perte de 1,5 million de francs belges.

Devant ces débuts difficiles, Biermans recommande de réaliser un nouvel investissement pour installer des machines à papier. Les actionnaires se refusent à prendre ce risque supplémentaire. L'ingénieur Biermans fonde alors une société fermière et loue l'entreprise en 1902. Les financiers bruxellois se sont toutefois réservés le droit de récupérer ultérieurement les installations. Des travaux d'agrandissement commencent en 1903. Biermans fait enlever les séchoirs à pulpe et installer une première machine à papier de 128 pouces de large, capable de produire 19 tonnes de papier par jour. Il faut acheter la pâte chimique de la Laurentide jusqu'en 1913, puisqu'il n'y a pas de lessiveur. L'établissement s'avère cependant bientôt rentable: en 1906, les Belges rachètent la société fermière et créent la Belgo-Canadian Pulp Company. Cette année-là, on installe deux nouvelles fourdriniers[35].

Vers 1920, la Belgo est une entreprise fort importante. Elle produit alors tous les jours 177 tonnes de pulpe mécanique, 90 tonnes de pulpe chimique, 206 tonnes de papier journal et emploie 1 200 hommes.

Née aux États-Unis, à Berlin (New Hampshire), la Brown Company fabrique du papier. Elle s'intéresse rapidement aux forêts québécoises et entend créer une usine de pulpe chimique de ce côté-ci de la frontière. Elle achète le pouvoir d'eau de La Tuque, où la dénivellation atteint 114 pieds, et des réserves forestières abondantes grâce à une succursale, la Quebec and Saint Maurice Industrial Company, dotée d'un capital de 2 000 000 $. Il faut néanmoins attendre l'embranchement du Transcontinental, en 1908, avant que la Quebec & Saint Maurice embauche des milliers de personnes, en provenance du Lac-Saint-Jean surtout, pour l'aménagement de la chute et la

construction de l'usine. La production commence en 1910, au rythme de 20 tonnes de pulpe kraft non blanchie par jour. Entre 1910 et 1928, 75 % de la production va à Berlin où elle est transformée en papier. En 1921, elle atteint les 180 tonnes, la main-d'oeuvre est de 350 personnes. Entre temps, en 1917, l'entreprise prend le nom de Brown Corporation, comme aux États-Unis[36]. Là aussi, on en viendra à la production de papier.

Viennent ensuite les entreprises papetières situées à Trois-Rivières. Rodolphe Forget, J. N. Greenshields et C. R. Whitehead créent la Wayagamack Pulp & Paper Company, pour produire de la pulpe chimique et du papier kraft. Whitehead recrute, en Angleterre, Thomas Nuttall, reconnu comme une autorité dans la fabrication de pulpe kraft, ainsi que Richard Collins, qui deviendra plus tard gérant et vice-président de la «Consolidated Paper Corporation». Afin de trouver ensuite un «maître-papetier» compétent, Whitehead se rend en Suède où il engage Henning Helin, un spécialiste de grande réputation. Dotée d'un capital de 5 000 000 $, la compagnie acquiert 1 121 milles carrés de forêt dans le bassin du Saint-Maurice (doit-on préciser que Greenshields est un membre influent du parti libéral?).

La construction de l'usine commence au printemps 1911. Les travaux sont effectués par la firme canadienne T. Pringle and Sons, et supervisés par les ingénieurs suédois H. Helin et J. M. Iversen. Bien que les deux machines à papier et les lessiveurs aient été fabriqués en Grande-Bretagne et installés par une soixantaine de mécaniciens de ce pays, les autres équipements sont nord-américains[37]. En 1912, la Wayagamack peut commencer à produire avec deux premières machines à papier. En 1913 et 1914, on installe les troisième et quatrième machines: il est alors possible de produire 100 tonnes de papier. Toute la pulpe chimique produite n'est pas utilisée sur place, le surplus est exporté aux États-Unis. Dès le début, la Wayagamack s'avère fort prospère. Le conflit mondial améliore encore la situation, puisque la pâte kraft entre dans la fabrication des munitions. Puis à la fin du conflit le papier d'emballage kraft devient d'un usage plus courant. En 1917, l'addition de deux nouvelles machines à papier permet de porter la main-d'oeuvre employée à 900 personnes.

En 1898 naît, dans l'état de New York, l'International Paper, produit de l'intégration de 19 compagnies. Lorsqu'en 1899 elle s'emparait de la Glenn Falls Co. (aux États-Unis), elle devenait par le fait même propriétaire de la Saint Maurice Lumber Co., et de sa scierie sur l'île de la Potherie, spécialisée dans la production de bois de pulpe. Dans l'immédiat l'International Paper ne songe pas à venir s'établir au Canada, mais l'embargo sur l'exportation de bois de pulpe, décrété d'abord en Ontario puis au Québec, entraîne une réorientation. Face à la difficulté de l'approvisionnement en matières premières, mêlée à l'attrait présenté par les ressources énergétiques de la

province, la direction de l'entreprise songe à construire des usines à papier de ce côté-ci de la frontière. Jusqu'en 1919 la Saint Maurice Lumber Co. continue la production de bois de pulpe, mais au lendemain de la Première Guerre mondiale, la Canadian International Paper Co., incorporée dès 1916, pense à s'engager dans la production papetière. En août 1919 commence la construction d'une usine à Trois-Rivières, au coût de 6 000 000 $. Elle est inaugurée en décembre 1920: elle comprend quatre machines à papier de 164 pouces de large, deux tours et trois brûleurs rotatifs pour la fabrication de l'acide, un broyeur (chipper), deux lessiveurs et une usine de filtration des eaux. Ce complexe industriel est alors le plus moderne du genre.

Signalons encore, à Trois-Rivières, la construction de l'usine Saint Lawrence au début des années 1920.

Le Cap-de-la-Madeleine peut aussi attirer une industrie papetière. Une compagnie américaine, la Union Paper Bag & Box Co. Ltd., construit en 1901 une scierie sur l'île Saint-Christophe. Un deuxième établissement consacré à la fabrication de boîtes naît en 1904. La Grès Falls, une filiale de la Union Paper Bag & Box, commence en 1910 la construction d'une pulperie dotée de cinq défibreurs au Cap-de-la-Madeleine. Dès 1912 la production atteint alors 130 tonnes par jour. L'entreprise se dote en 1916 de deux fourdriniers (en 1930, on en trouve 4, et une forme cylindrique), et change son nom pour Saint Maurice Pulp and Paper Co.[38]

Ailleurs dans la province

En plus des allumettes, des cuvettes, des seaux, des planches à laver, la E. B. Eddy a produit de la pâte mécanique et de la pâte chimique (selon le procédé au bisulfite à «cuisson lente» du chimiste allemand Alexander Mistscherlich) tôt au XIX[e] siècle. En 1892, une première machine à papier de 92 pouces de large entre en opération: elle produit du «papier mousseline». Deux autres machines à papier sont installées l'année suivante. Jusqu'en 1900, le nombre des machines augmente: une machine pour produire du papier à livres, une autre pour le papier à sacs, une machine Yankee de 86 pouces pour le papier mousseline et une machine à papier journal de 100 pouces. Malgré les destructions causées par le grand incendie de 1900, en 1902 Eddy fournit le papier à presque tous les journaux du Canada. L'usine compte alors plus de machines à papier que n'importe quelle autre usine concurrente[39]: il y en a sept. La production va des papiers «registre», «litho», livre, journal, affiche, laiterie (?), thé (?), couverture, manille, emballage brun, soie manille, «mousseline», hygiénique, et aux cartons blanchis, «bois» et «carte».

Nous avons vu que les Cantons de l'Est ont accueilli fort tôt des entreprises papetières. La Canada Paper Company, en opération depuis longtemps à Sherbrooke, avait déplacé son établissement à Windsor Mills en 1862. En 1902, la Canada Paper construit une usine de papier dans cette ville: elle produit 60 tonnes de pâte et 55 tonnes de papier quotidiennement. Toute l'usine semble avoir été reconstruite en 1909: on produit du papier à livre, à reliure et à écrire. On connaît aussi la manufacture de pulpe d'Angus & Buck, qui provoque la naissance d'East Angus. Elle est devenue la Royal Paper Mill en 1891. Le moulin de Bromptonville est de faible importance. L'acquisition de nouvelles réserves forestières en 1910 permet d'entreprendre des travaux d'agrandissement.

Déjà établie à Saint-Jérôme, l'usine Rolland Paper Co., de Sainte-Adèle, achète, en 1913, une nouvelle fourdrinier de 87 pouces de large, avec 20 cylindres sécheurs, capable de produire 25 tonnes du meilleur papier quotidiennement. On augmente aussi cette année-là les ressources énergétiques: elles marient énergie hydraulique et vapeur. G. F. Henry, de New York, est l'ingénieur, Henri Rolland, de Saint-Jérôme, le gérant de l'entreprise et Olivier Rolland, le chimiste.

Il faut préciser qu'il s'agit ici de production de papiers fins. Règle générale, même si elles comptent plus de machines à papier (une pour chaque type de papier produit, souvent), ces entreprises sont plus modestes que celles qui se consacrent à la seule production de papier journal pour le marché américain. Il s'agit souvent d'établissements assez anciens, situés dans des régions moins riches en matière ligneuse. Parfois, et c'est vrai aussi pour de nombreux établissements de la Nouvelle-Angleterre, c'est la concurrence des usines de papier journal modernes qui force ces établissements à se convertir dans la production des papiers spéciaux. Par ailleurs, à cause des caractéristiques spécifiques de leur production, ils s'avèrent souvent les premiers à acquérir les équipements techniques les plus sophistiqués, à adopter les méthodes les plus rigoureuses de gestion de la main-d'oeuvre, à employer le personnel le plus qualifié.

Dans la région de Québec, dès 1893 on connaissait trois petites papeteries, à rivière Sainte-Anne, à Saint-Lazare et à Lorette. La dernière, la plus importante, compte à peine 20 employés. À Saint-Raymond de Portneuf commence, en 1905, la construction d'une usine de pâte chimique. En 1908, la Saint Raymond Paper Co. compte une première fourdrinier de 118 pouces de large, capable de produire 25 tonnes par jour. Une seconde doit commencer à produire sous peu. John Macfarlane en est le président, l'honorable T. Berthiaume le vice-président et F. Powell le secrétaire-trésorier. Selon le *PPMC*, l'entreprise compte des réserves forestières suffisantes pour assurer sa prospérité. Mais en 1909, le manque de capital oblige

à suspendre les opérations. Les actifs de la compagnie sont «liquidés». La personne nommée par la banque pour ce faire, F. Powell, l'ancien secrétaire-trésorier de la compagnie Saint Raymond Paper Mill, se retrouve gérant de la nouvelle News Pulp and Paper Company qui continue les opérations de l'usine de Saint-Raymond.

En 1913, on voit l'établissement d'une papeterie à Donnacona. Au début on ne produit que de la pâte mécanique et il n'y a qu'une machine à papier: on envisage cependant de construire une usine de pâte au sulfite et d'ajouter une nouvelle machine à papier, afin de porter la production à 100 tonnes de papier journal par jour. Là aussi les réserves forestières sont susceptibles de garantir la prospérité de l'entreprise.

À Joliette, David Crabtree, venu d'Angleterre via les États-Unis, entre à l'emploi de la société Alex. McArthur & Co., qui fabrique du papier tenture et d'autres cartons de construction ou d'emballage. Après 14 ans à l'emploi de McArthur, Crabtree achète une vieille minoterie près de Joliette (il donnera son nom à la localité qui naîtra là) en 1906 et y installe une machine à papier. Ce premier établissement est détruit par un incendie et reconstruit en 1913 pour être vendu en 1916 à la Howard Smith Paper Mills, de Beauharnois. À compter de 1920, Crabtree sera gérant de l'entreprise de Beauharnois. Ce moulin ne compte qu'une machine à papier. On en installe une seconde en 1918.

Bien sûr nous ne prétendons pas avoir dressé la liste des usines de papier québécoises: nous avons voulu seulement faire état de la création et de l'existence de certaines entreprises pour illustrer les circonstances de leur naissance. Doit-on préciser que les francophones, qui avaient été assez nombreux à s'impliquer dans la naissance de pulperies, s'avèrent plus rares ici? C'est qu'il faut plus de capitaux (alors que des pulperies sont nées avec quelques dizaines de milliers de dollars, on parle de millions dans le cas des grandes papeteries), de meilleures connaissances techniques et la collaboration d'un établissement bancaire pour se risquer dans ce domaine. Peu de francophones jouissent de ces avantages. Il faut remarquer aussi l'entrée en scène de propriétaires de papeteries américains (les associés de Forman en 1887, les Brown, l'International Paper), qui se rapprochent des sources d'approvisionnement en matières premières et échappent aux effets de l'embargo.

LA CROISSANCE DE LA PRODUCTION

La combinaison des facteurs précédemment énoncés favorise une croissance marquée de la production de pâtes et papiers au Québec, de 1880 à 1920. Elle est favorisée par la stabilité, puis l'augmentation du prix du papier journal en Amérique du Nord à la même époque. De 1904 à 1907, la tonne vaut 40,00 $. Le prix augmente à plus de 45,00 $ jusque vers 1914 pour chuter légèrement, puis monter en flèche à compter de 1916 et atteindre 100,00 $ en 1920. Le prix de la pâte varie lui aussi. En 1913, la pâte mécanique vaut environ 16,00 $ la tonne, la pâte au sulfite 35,00 $, et la pâte chimique blanchie, de qualité supérieure, environ 53,00 $. Fin 1916, la pâte mécanique a triplé de prix, la pâte chimique aussi. Au milieu de 1917, ces prix sont tombés de moitié, pour remonter en 1918, descendre immédiatement pour atteindre un nouveau sommet en 1920 et s'effondrer par la suite[40]. La décennie 1910 en est donc une de prospérité, de hausse de prix, et la décennie 1920 en est une de crise de surproduction, de chute de prix (ceux-ci reviennent au niveau de 1915).

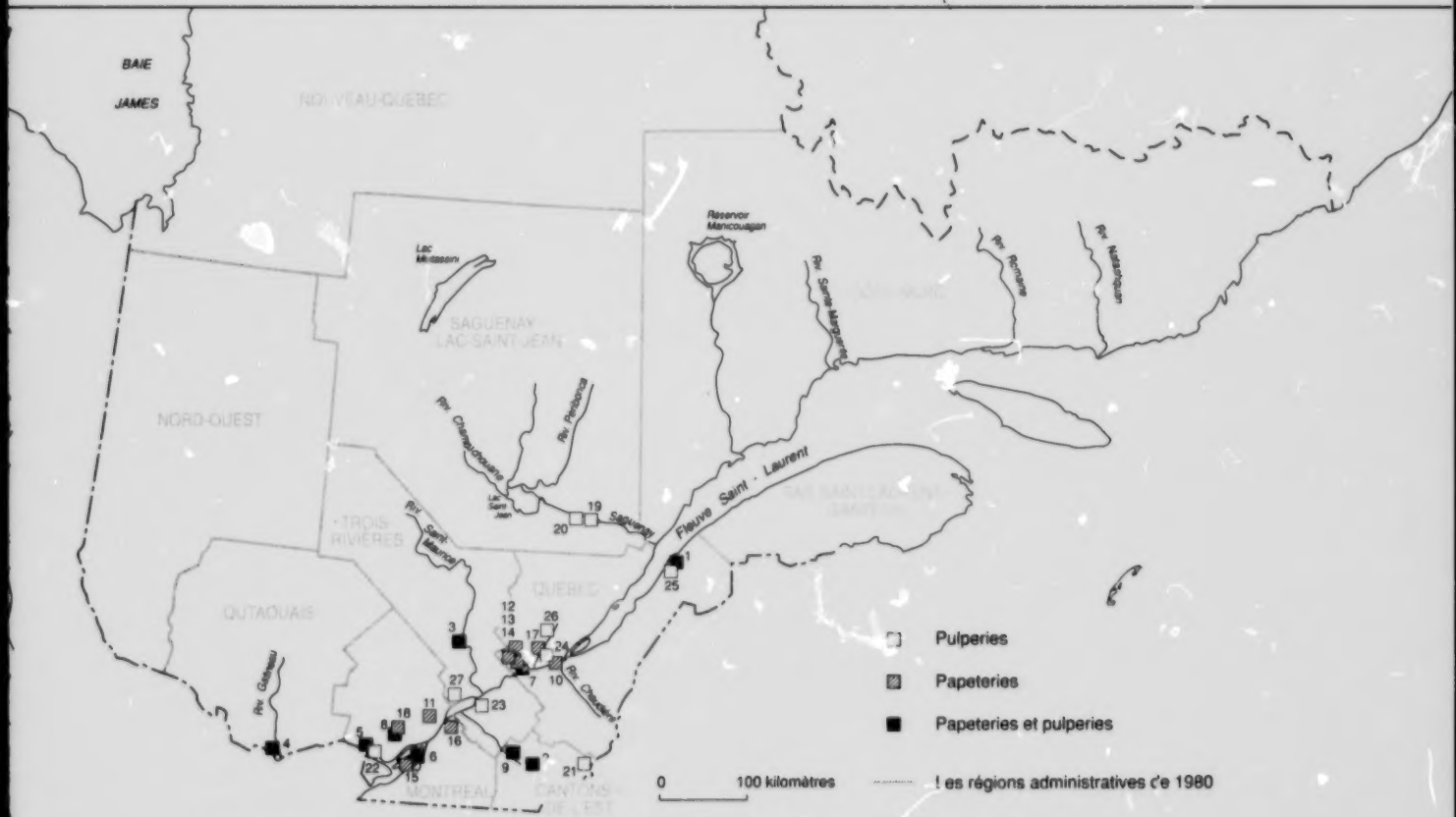
Quoique l'on n'ait pas de statistiques précises en ce qui concerne la production à la fin du XIX[e] siècle, le nombre de pulperies passe, entre 1881 et 1891, de 4 à 17, alors que le nombre des papeteries passe de 14 à 16. Les papeteries de la première génération existaient en effet avant 1881, et celles de la seconde ne se sont pas encore multipliées. Par contre, dans le cas des pulperies, la demande américaine a commencé à jouer. Pendant la décennie suivante, le nombre de pulperies passe à 12 (les établissements marginaux, pauvres en capitaux, sont disparus; la valeur de la production s'accroît néanmoins très vite), celui des papeteries à 14 (encore ici, la valeur de la production s'est cependant accrue de beaucoup). De 1881 à 1901 donc, l'effet de la demande américaine s'est fait sentir surtout en ce qui concerne la production de pâte, comme en témoigne la valeur de la production, quoique des papeteries de grande taille sont aussi apparues. Enfin, les établissements marginaux tendent à céder la place aux grandes entreprises.

De 1901 à 1919 (les chiffres manquent pour 1921), ces tendances se confirment: les pulperies passent de 12 à 17. De 1900 à 1910, la production de la pâte mécanique triple, alors que celle de la pâte chimique demeure stable: elle augmente cependant rapidement par la suite avec la création des pulperies de Chandler et Port-Alfred. Si on prend la période 1900-1920, c'est alors par sept qu'est multipliée la production de pâte mécanique, par six celle de pâte chimique. Le Québec ne transforme lui-même que 42 % de sa production de pâte[41]: le reste est vendu aux autres provinces (11 %) ou à l'étranger. Donc, si on a marqué des points en interdisant d'exporter du bois de pulpe

Raison sociale	Localités
PAPETERIES ET PULPERIES	
1. Canada Paper Co.	Fraserville (Témiscouata)
2. Royal Paper Mills Co.	East Angus
3. Laurentide Pulp Co.	Grand-Mère
4. E. B. Eddy Co.	Hull
5. J. C. Wilson & Co.	Lachute
6. Dominion Paper Co.	Montréal (Hochelaga)
7. Joseph Ford & Co.	Portneuf (Portneuf)
8. J. C. Wilson & Co.	Saint-Jérôme
9. Canada Paper Co.	Windsor Mills
PAPETERIES	
10. National Paper Co. (autrefois Reid)	Indian Lorette
11. Alex. McArthur & Co.	Joliette
12. Ford, Rowland, Woodbine Paper	Portneuf (Portneuf)
13. Montreal Paper Co.	Portneuf (Portneuf)
14. Port Neuf Paper Co.	Portneuf (Portneuf)
15. Montreal Leather Board Co.	Sault-au-Récollet (Hochelaga)
16. Montreal Paper Mills Co.	Sorel
17. Montreal Paper Co.	Saint-Basile (Portneuf)
18. Rolland Paper Co.	Saint-Jérôme
PULPERIES	
19. Co. du pulpe de Chicoutimi	Chicoutimi
20. Co. de pulpe de Jonquière	Jonquière
21. Lake Mégantic Pulp Co.	Lac-Mégantic
22. Hamelin & Ayers	Lachute
23. A. J. Morrill	Nicolet
24. Jacques Cartier Pulp and Paper Co.	Pont-Rouge (Portneuf)
25. C. Florentin Soucy	Saint-Antonin (Témiscouata)
26. Saint Raymond Co.	Saint-Raymond (Portneuf)
27. Société industrielle du comté de Maskinongé	Sainte-Ursule

Carte 2

USINES DE PÂTES ET PAPIERS, 1900-1901



Source: Lockwood's Directory,1900-1901.

Institut québécois de recherche sur la culture, 1990

Les Laboratoires de géographie, U.Q.A.C.

venant des terres de la couronne, il demeure que ce ne sont pas encore tous les emplois qui ont été rapatriés, car on exporte encore très souvent un produit semi-fini (la pâte). Après 1920 on ne construira plus de nouvelles pulperies et celles qui existent seront nombreuses à fermer.

Pendant la même période, le nombre de papeteries fait plus que doubler (de 14 à 29), la production est multipliée par cinq.

Au niveau des entreprises, on voit aussi une augmentation marquée de la production. De 1910 à 1920, à la Laurentide on passe de 150 tonnes de pâte mécanique, 70 tonnes de pâte au sulfite et 185 tonnes de papier et carton à 280 tonnes, 175 tonnes et 272,5 tonnes. À la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, à la même période on passe de 160 tonnes à 280 tonnes de pâte mécanique. La construction des nouvelles usines joue pour beaucoup dans ces augmentations. À elle seule, la nouvelle usine de Kénogami a une capacité de production de 150 tonnes de pâte chimique, ce qui représente plus du tiers de l'augmentation totale pour la période 1910-1915. De même les nouvelles usines de Chandler, Port-Alfred et Témiscamingue font augmenter la production de pâte au sulfite de 400 tonnes, ce qui représente les deux tiers de l'augmentation connue entre 1915 et 1920. Des usines se déplacent des États-Unis au Canada à cette époque. L'International Paper donne l'exemple en concentrant sa production de papier journal au Canada, surtout au Québec[42].

Les statistiques concernant l'importance du capital investi témoignent elles aussi, éloquemment, de l'importance croissante du secteur papetier, et de la prépondérance de la production de papier. On considère que 80 % des capitaux investis dans les pâtes et papiers au Canada jusqu'en 1936 l'ont été pendant la période allant de 1914 à 1930[43].

Au Canada, le Québec se taille la part du lion de ce secteur: de 1881 à 1921, presque la moitié des usines de pâtes et papiers sont situées dans la province (elles dépassent même cette proportion en 1891 et 1901). Le nombre d'établissements va de 41 à 100 au Canada, et de 18 à 46 (chiffre de 1919) au Québec. Parce que les usines du Québec sont souvent très importantes, la part de la valeur de la production revenant à la province progresse sans cesse, passant de 53,5 % en 1881 à 60,3 % en 1911. Enfin, le nombre des employés, au Canada, va de 1 588 en 1881 à 24 619 en 1921[44].

Les pays scandinaves, l'Allemagne et les autres provinces du Canada exportent aussi de la pulpe ou du papier. Le Québec fait donc face à une certaine concurrence, notamment de la Suède et de la Norvège, où la production est de grande qualité. Le marché anglais d'abord est chaudement disputé. On signale dans le *PS* en 1896 que des entrepreneurs britanniques veulent acheter leur pulpe au Canada pour se détacher de leurs fournisseurs scan-

dinaves. Cela est d'autant plus important que les Américains leur disputent cette marchandise et font monter les prix. Ils peuvent espérer bénéficier de tarifs préférentiels en s'adressant à un Dominion du Commonwealth. Dubuc s'arroge une partie de ce marché. Mais le plus important client demeure bien sûr les États-Unis. Toute la production de beaucoup de manufacturiers est expédiée chez nos voisins du sud. De 1911 à 1915, moins de 1 % de la pâte chimique est exporté vers le Royaume-Uni, de 91 à près de 100 % vers les États-Unis, et de zéro à près de 9 % vers d'autres pays. En ce qui concerne la pâte mécanique, les exportations vers le Royaume-Uni passent de 11 % à 33 %, vers les États-Unis de 86 % à 65 %, alors que celles qui sont acheminées vers d'autres pays ne dépassent jamais 3 %[45]. Nous ne possédons pas de données aussi précises pour les années subséquentes, mais nous savons que l'exportation de pâte mécanique vers le Royaume-Uni va décroître rapidement. Enfin, ils ne témoignent pas des exportations de pâte chimique de Port-Alfred, où l'usine a été mise en chantier à la demande du gouvernement britannique.

Enfin, de 1900 à 1920, selon Gilles Piédalue les profits demeurent très élevés dans le secteur papetier[46].

* * *

Au moment où les américains ne semblent plus en mesure de répondre à leur demande domestique de papier, beaucoup d'entrepreneurs canadiens se lancent dans la production de pâte. Comme il s'agit d'entreprises qui demandent relativement peu de capitaux, et de faibles connaissances techniques, on y trouve un certain nombre d'investisseurs francophones, soucieux de s'impliquer dans le développement industriel de leur province. Souvent, ce sont des cultivateurs qui veulent tirer profit de leurs économies. D'autres fois, ce sont de petits industriels qui ont possédé des moulins à scie, des moulins à farine, des beurreries, des fromageries. Il faut noter d'ailleurs combien il était naturel, pour le propriétaire d'un moulin à scie et de réserves forestières pour alimenter celui-ci, de passer à la production de pulpe. Il ne se posait alors pas de problèmes technologiques insolubles et le capital requis demeurait somme toute modeste. Habituellement, on remarque que ce sont des francophones des régions qui construisent les usines hydrauliques. Si la Compagnie de pulpe de Chicoutimi a, dans un premier temps, recours à des Européens ou des Américains pour concevoir et construire les équipements requis pour la fabrication de la pulpe mécanique, vers 1914, cet apport

étranger ne semble plus nécessaire. Cependant, pour la fabrication de pâte chimique et de papier, les experts seront des étrangers, souvent Européens, au mieux Canadiens anglais.

On voit très tôt les petites entreprises fermer faute de capitaux... ou de réserves forestières. Ce mouvement de concentration n'échappe pas aux contemporains, comme le commissaire des Terres et Forêts de la province, qui le compare à ce qui s'est passé aux États-Unis, entre autres sous la direction des Carnegie, dans le secteur du fer et de l'acier[47]. Dans la province, il a déjà touché les banques, le textile. On a vu comment Dubuc s'est retrouvé un temps dans une grande entreprise dirigée par des Américains. Le mouvement de concentration s'accélère dans le secteur à la faveur de la crise de surproduction des années 1920.

Cette période voit aussi le déclin des pulperies. Vers 1930, le président de la Quebec Pulp and Paper Corporation écrivait au premier ministre Taschereau: «Les usines exportatrices de pâte mécanique, jugées à la lumière des récents événements, doivent être considérées comme un reliquat désuet des tâtonnements qui ont marqué le développement de l'industrie du papier». Une époque prend fin. L'implantation de grandes entreprises combinant la production de la pâte mécanique et de la pâte chimique et leur transformation en papier aurait été prématurée dans plusieurs régions de la province qui étaient restées jusque-là à l'écart du mouvement d'industrialisation, faute d'infrastructures et de main-d'oeuvre qualifiée. Certes, la fabrication de la pulpe apportait moins de retombées économiques; mais elle facilitait la transition d'une économie traditionnelle à une économie industrielle. Nous verrons que les problèmes engendrés par la mise en application d'un système d'exploitation plus «rationnel» aux usines de pâte chimique de Chandler et de Port-Alfred au début des années 1920 témoignent de la difficulté de s'improviser travailleur industriel. Une entreprise fabriquant quelques dizaines de milliers de livres de pulpe par an, oeuvrant neuf ou dix mois par année, était compatible avec le système paternaliste et préparait l'époque où les entreprises modernes de pâtes et papiers exigeraient un personnel et des méthodes plus efficaces.

Notes

1. Claude Manzagol, *L'industrie des pâtes et papiers au Québec*, thèse de troisième cycle, Université de Paris I, s.d., p. 154, cité dans Alain Dion, *L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie, 1887-1929*, thèse de maîtrise, UQTR, 1981, p. 23-24. Nous référons ici à la capacité quotidienne de production, en tonnes, sans distinguer s'il s'agit de pâte ou de papier. Au Saguenay domine la production de pâte, en Mauricie la production de papier. Sauf indication contraire, nous référons toujours à la production quotidienne.
2. Sur Dubuc, un Canadien français ayant «réussi», quelques études: Réal Collard, *Dubuc et la Compagnie de pulpe de Chicoutimi (1886-1927)*, thèse de maîtrise en histoire, US, 1973; Gaston Gagnon, *Pouvoirs et société à Chicoutimi, 1890-1915*, thèse de maîtrise en histoire, UQAM, 1979, X, 248 p.; Gérard Bouchard, «Sur l'Église catholique et l'industrialisation au Québec: la religion des Eudistes et les ouvriers du Bassin de Chicoutimi, 1903-1930», *Protée*, vol. 5 (printemps 1976), p. 31-53, entre autres. On trouve encore *Le roman d'un Canadien français*, *Une industrie, une région, un homme*, et *J.-É.-A. Dubuc et l'épopée saguenéenne*. Sur les très importantes réserves forestières des Price au XIX^e siècle, Jean Hamelin et Yves Roby, *Histoire économique du Québec, 1851-1896*, Montréal, Fides, 1971, p. 219. Sur la morosité économique du Saguenay au tournant du siècle, pour la seule ville de Roberval, on discute de diverses manufactures pour fabriquer: de l'empois, des allumettes, des machines aratoires, des meubles et du papier (Rossell Vien, *Histoire de Roberval 1855-1955. Coeur du Lac-Saint-Jean*, s. l., Éditions du Centenaire, [c 1955], p. 207 (Publications de la Société du Saguenay); Raoul Blanchard, *op. cit.*, tome 2, p. 90-91; *Chicoutimi la reine du Nord* (1913), p. 45.).
3. Dubuc n'est pas seul à rêver de ce secteur: l'abbé Victor Tremblay, de la Société historique du Saguenay, pouvait intituler un article «Carnaval de la Pulpe» en parlant de 1901. (*PS*, 2 mars 1961).
4. ANQ-C. Fonds Dubuc: lettre de Dubuc à Mr. Stark (Liverpool), du 22 septembre 1897, Letter Copying book de J.-É.-A. Dubuc, vol. 1, f. 267-268; lettre de J.-É.-A. Dubuc à Carter Wilkinson Co. (Liverpool), 9 juin 1897. Letter Copying book de J.-É.-A. Dubuc vol. 1, f. 242-243. Dubuc termine une autre lettre à Carter Wilkinson Co., une maison de commerce de Liverpool, en disant: «If that cardboard or dry pulp is used by your paper manufacturers, could you not send us a sample of the exact article your market requires?» (ANQ-C. Fonds Dubuc. Dubuc à H. Bodard (Paris), 23 février 1898. Letter Copying book de J.-É.-A. Dubuc, vol, 1, f. 305. La brochure est largement citée dans «La Compagnie de pulpe de Chicoutimi», *PS*, 12 février 1900.

5. W. C. Johnson s'occupe de ces nouveaux aménagements, et son représentant à Chicoutimi est le suédois Louis de Geer. Quant aux équipements de production de pulpe, ils ont été conçus par Johan Winsness, un ingénieur norvégien, aidé par deux de ses compatriotes, Jensen et Bugge. Dubuc a donc recours à des étrangers qui, dans leur pays, se sont familiarisés avec les technologies les plus récentes de la production de la pâte et du papier. ANQ-C. Fonds Dubuc. La Compagnie de pulpe de Chicoutimi. Rapport des directeurs (15e pour l'année finissant le 31 décembre 1913). APG 1.8.1.21.
6. R. Collard, *op. cit.*, p. 78-79; *L'événement*, 3 janvier 1917.
7. ANQ-C. Fonds Dubuc. La Compagnie de pulpe de Chicoutimi, Assemblée des directeurs de la Compagnie, 21 octobre 1916. APG 1.8.1.45; La Compagnie de pulpe de Chicoutimi, Special meeting of the Board of Directors, 4 décembre 1918. APG 1.7.4.1.
8. «Une affaire industrielle canadienne-française. La Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay», *La Patrie* (23 octobre 1920), cité dans: *La Pulperie de Chicoutimi en évolution 1896-1982*, Ville de Chicoutimi, 1983, p. 35; «Saguenay's First Annual Report», *PPMC*, 18, 32 (5 août 1920), p. 842-844.
9. Des actionnaires viennent de Québec et de Lotbinière. En 1902, la Banque Nationale fait l'acquisition de 160 actions auprès de 17 individus (ANQ-C. La compagnie de pulpe Ouiatchouan, Minutes des assemblées des actionnaires, Premier rapport annuel du Bureau de direction, 10 février 1902. APG 1.22.1.4., feuillet 62. On trouve là aussi les renseignements sur l'équipement de l'usine). Elle en vend 145 entre 1907 et 1909, dont 45 à J.-É.-A. Dubuc.
10. ANQ-C. Fonds Dubuc. Lettre de J.-E. Cloutier à H. S. Ferguson, où il cite le télégramme de Becker et Newcombe, du 17 août 1916.
11. La première émission d'actions a lieu le premier juin 1899: elles valent 100 $ chacune. Outre Perron (30 actions de 100 $), on retrouve parmi les actionnaires Trefflé Gauthier (5 actions), cultivateur et propriétaire d'un moulin à farine, Enoch Bergeron (10 actions), cultivateur et patron de la fromagerie. Le 23 mars 1900, la compagnie compte 32 actionnaires se partageant 249 actions, et mis à part 14 d'entre elles, elles sont la propriété d'individus de Jonquière, Chicoutimi, Laterrière, Saint-Cyriac et Roberval. La plupart des détenteurs sont des cultivateurs. Le conseil de direction ne se compose que de francophones. En 1901, les habitants de Jonquière possèdent 60 % des actions. C'est le manque de réserves forestières qui entraîne sa ruine. Les journaux locaux s'insurgent du fait que les entrepreneurs locaux ne puissent obtenir du gouvernement des réserves forestières. Il faut bien admettre qu'il fallait des capitaux et des relations politiques pour obtenir des concessions, ce dont disposaient les entrepreneurs anglophones, et non les quelques individus riches de quelques centaines de dollars et du désir de développer eux-mêmes leur région. Dans la faillite de Dubuc il faudrait aussi mesurer la faiblesse des ressources en bois comme l'une des causes, et il conviendrait peut-être d'effectuer un travail de recherche qui lierait la distribution des réserves forestières et les intérêts immédiats (par exemple en terme de contrats ou de sièges au sein de conseils d'administration) du personnel politique. Gérard Riverin, «La pulperie de Jonquière (1898-1902)», *Saguenayensia*, 17, 5 (sept./oct. 1975), p. 95 et suivantes.
12. «L'industrie canadienne de la pulpe et le commerce britannique», *GT*, 22, 12 (décembre 1922), p. 1420-1422.
13. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.17.2.1.
14. R. Collard, *op. cit.*, p. 94.
15. J.-É.-A. Dubuc continue à s'intéresser à l'industrie après son élection à la Chambre des Communes en octobre 1924. En 1926, une rumeur circule à l'effet qu'il soit intéressé à racheter l'usine de Chandler. En 1929, il réussit à obtenir des Établissements Gillet une

licence pour le Canada pour un nouveau procédé de collage du papier au moyen d'un savon résineux. Henri V. Moine, son associé français dans l'affaire, lui fait part avec enthousiasme de l'entente conclue avec Gillet: «J'ai l'impression que nous tenons là un moyen de faciliter la tâche des Papetiers et de créer un nouveau débouché pour la main-d'oeuvre canadienne» (ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.17.5.9, Lettre d'Henri V. Moine à J.-É.-A. Dubuc, 23 mars 1929). Gillet était décidé à construire une usine au Canada. Malheureusement, c'est un procédé concurrent, auquel Dubuc s'était aussi intéressé, qui obtint la faveur des papetiers canadiens («Delthirna Sizing Process Favorably Considered», *PPMC*, 31, 7 (12 février 1931), p. 272-273). Par la suite, il semble s'être cantonné dans ses fonctions officielles. Réélu à la Chambre des Communes en 1930, il est particulièrement actif dans le dossier de la fermeture du moulin de Chicoutimi (ANQ-C Collection Dubuc, APG 1.17.3.28, Lettre de J. E. Lyddon à J.-É.-A. Dubuc, 16 janvier 1931; APG 1.17.6.30, Lettre à R.B. Bennett, 24 février 1932). Il essaie en effet de trouver des clients pour la pulpe de Chicoutimi, qui est toujours aussi prisée par les papetiers britanniques. Pour concurrencer la pulpe scandinave, il aurait cependant fallu que les cargos britanniques puissent trouver des cargaisons à transporter au Canada, plutôt que de faire un voyage à vide.

16. Au nom de ses filiales, la Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay présente une réclamation d'un million à Becker, en vain bien sûr. «Has $1,000,000 Claim against Becker & Co.» *PPMC*, 21, 44 (1er novembre 1923), p. 1078.
17. «Quebec Pulp and Power Corporation», *PPMC*, 22, 42, (16 octobre 1924), p. 1063; R. Collard, *op.cit.*, p. 98.
18. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.17.2.3, Quebec Pulp & Paper Corporation, Rapport annuel pour la période comprise entre le 1er décembre 1927 et le 31 décembre 1928.
19. ANQ-C Collection Dubuc, APG 1.17.3.91a, Lettre de A. Stewart McNichols à L.-A. Taschereau, 11 mai 1932.
20. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.17.3.103, Lettre d'Antoine Dubuc à M. Lamontagne, le 26 décembre 1941.
21. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.1.8, The J.G. White Engineering Corporation, Report on the St. Lawrence Mill, 20 août 1920: 4-5; Entrevue d'Antoine Dubuc, le 10 août 1983 (Transcription), p. 25.
22. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.1.8, Report by G. Süreth on Chandler, Sept-Oct. 1920, p. 1.
23. Ibidem, p. 17.
24. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.1.24.
25. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.3.37b, Report of G.D. Jenssen on the Ha! Ha! Bay Mill and Operations (and) Comments (...) by G. Hanson, s.d., p. 7; il y a un chimiste scandinave du nom de Rasmussen à Port-Alfred, mais on lui confie moins d'autorité qu'à Lindbom à Chandler (ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.76.1.94, Lettre de G. Süreth à J.-É.-A. Dubuc, 20 avril 1922); ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.43.1.7, The Ha! Ha! Bay Sulphite Company Limited, List of Preferred and Common Shareholders as of 21st April 1922; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper Corporation, Boîte M-101, Port-Alfred Pulp & Paper Corporation, Directors' Meeting, November 18th, 1925, f. 155-161; ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.17.3.91a, Lettre de A. Stewart McNichols à L.-A. Taschereau, 11 mai 1932.
26. *Lockwood's Directory* (1930).
27. Embauchant 50 employés, elle est en opération pendant un an avant d'être détruite par un incendie. Bradley achète ensuite l'usine Reid, à Portneuf.

28. Il semble que cet établissement ait mis fin à ses activités en 1883. On utilisait l'énergie de la chute Sainte-Ursule. Yvon Thériault, *Trois-Rivières, ville de reflets*, Trois-Rivières, Éditions du Bien Public, 1954: 176; A. Dion, *op. cit.*, p. 27.

29. Pour tout ce qui concerne les entreprises papetières de la Mauricie, nous sommes très redevables à l'excellente thèse d'Alain Dion, et des travaux du groupe de recherche en histoire de la Mauricie, à l'UQTR. Notons au passage qu'on s'y consacre actuellement à la Shawinigan Water & Power. A. Dion, *op. cit.*, p. 48 et suivantes; P. Lanthier et A. Gamelin, *L'industrialisation de la Mauricie: dossier statistique et chronologique 1870-1975*, Trois-Rivières, UQTR, novembre 1981. (Publication du centre de recherche sur la Mauricie, Cahier n° 6).

30. En 1896 l'entreprise devient The Laurentide Pulp and Paper Company, en 1903 The Laurentide Paper Company Ltd., en 1911 Laurentide Company. Sur l'indentité des investisseurs, ANQ-M. Fonds Consolidated Paper Co. Bureau-chef M6. Laurentide, Minute book No. 1, f. 13. First meeting and Organization of the Laurentide Pulp Co. Ltd.

31. ANQ-M. Fonds Consolidated Paper Co. Bureau-chef M6. Laurentide, Minute book No. 2, f. 69-70. Annual meeting of Shareholders, 17th Oct. 1893. Rapport minoritaire.

32. ANQ-M. Fonds Consolidated Paper Co. Bureau Chef M6. Laurentide, Minute Book No. 1, f. 13. Meeting of Directors, Sept. 3rd 1903; Pierre Lanthier et Alain Gamelin, *op. cit.*

33. Jorge Niosi, «La Laurentide (1887-1928): Pionnière du papier journal au Canada», *RHAF*, 29, 3 (décembre 1975), p. 400-401.

34. En 1919, l'entreprise change son nom pour Belgo-Canadian Pulp & Paper Co., et devient une société canadienne afin d'éviter de payer des taxes en Belgique et au Canada. Puis la Banque d'Outremer vend ses intérêts dans la Belgo à la Newman, Sweezy & Co. Biermans va néanmoins demeurer directeur de la compagnie. En mai, l'entreprise devient la Belgian Industrial Company. P. Lanthier et A. Gamelin, *op. cit.*; Roger Doucet, *Monographie économique de Shawinigan Falls* (1949); Albert Tessier, *Les Trois-Rivières. Quatre siècles d'histoire 1535-1935*, Trois-Rivières, Le Nouvelliste, 1934, 167 p.; A. Dion, *op. cit.*; A. Lafrance, *Histoire d'une compagnie papetière au Québec: la Belgo...*; W. F. Ryan, *The Clergy and Economic Growth in Quebec (1896-1914)*, Québec, PUL, 1966, 348 p.

35. La seconde s'avère à la fine pointe de la technologie: elle peut produire un ruban de papier sans fin de 154 pouces de large, au rythme de 500 pieds à la minute.

36. A. Dion, *op. cit.*; *PPMC*.

37. C'est que jusque-là, la production de pâte au sulfate s'est faite surtout en Europe: les entreprises de fabrication de machines nord-américaines n'ont pas encore pu se familiariser avec ces techniques. ANQ-M. Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M11, Wayagamack, Minute Book No. 1, f. 63-64, 69-73. Meeting of the Board of Directors, February 17th 1911 et March 16th 1911.

38. P. Lanthier et A. Gamelin, *op. cit.*

39. Centre de documentation, *Le Droit*, «E. B. Eddy, Données historiques» (photocopies d'articles).

40. A. Lafrance, *op. cit.*, p. 52-53.

41. Il faut se rappeler que chaque papeterie produit la pulpe dont elle a besoin, et souvent vend ses surplus: si la production de papier augmente, il y a nécessairement une augmentation de celle de la pulpe.

42. A, Dion, *op. cit.*, p. 137-138.

43. P.-E. Piché, «Où en est notre industrie des papiers», *Actualité économique*, 12, 2 (novembre 1936), p. 14-15, dans G. Piédalue, *Le capital financier et l'industrie des pâtes et papiers au Québec (1920-1930)*, thèse de maîtrise, UQAM, 1973, p. 88 à 91.

44. *Progrès du Saguenay, Recensements décennaux, Annuaire statistique du Québec.*

45. *PPMC*, 3 mai 1917, p. 437.

46.

Années	Taux
1900	21,96 %
1905	34,63 %
1910	22,73 %
1915	20,04 %
1917	26,36 %
1918	22,60 %
1919	24,36 %
1920	39,61 %

Source: G. Piédalue, cité dans A. Dion, *op. cit.*, p. 91-92.

47. *DS* 32, (1898-1899), 1, 8, *RCTFP*, Appendice n° 25, «La région du Lac-Saint-Jean au point de vue de l'industrie de la pulpe et du papier» (par Gus. A. Langelier).

CHAPITRE 4

Les difficultés de la croissance

Après avoir connu son âge d'or dans les deux premières décennies du XX^{e} siècle, l'industrie de la pâte amorce son déclin vers 1920, victime à la fois d'une conjoncture défavorable, de la pression des compagnies papetières en quête de débouchés pour leur production et des problèmes inhérents à la fabrication. On assiste, dans ce contexte, à la formation de quelques grands ensembles industriels qui accaparent les réserves forestières et adoptent des procédés plus performants.

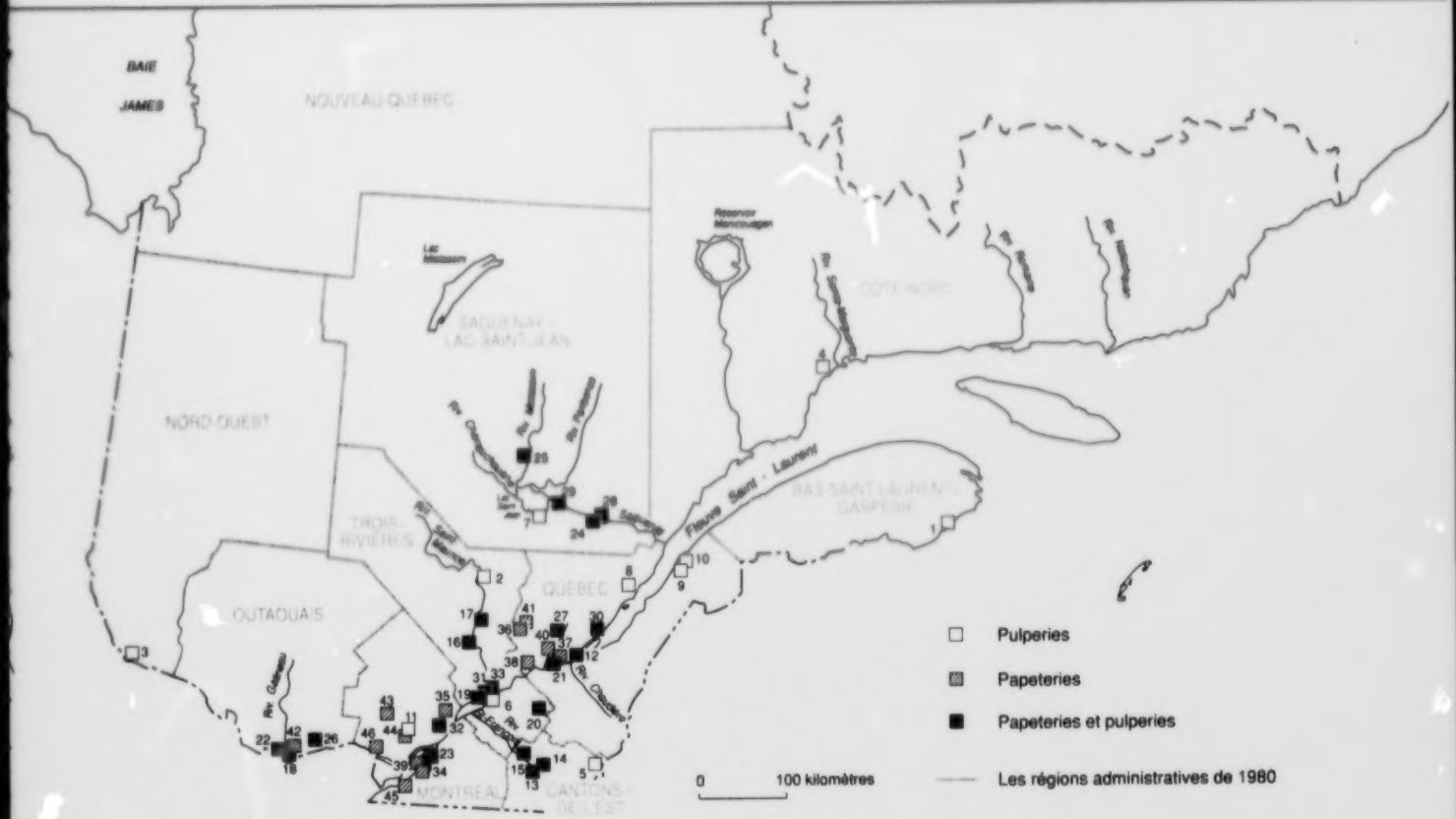
Ce n'est cependant qu'après la Deuxième Guerre, à la faveur d'un nouvel accroissement de la demande américaine, que le secteur prend un nouvel élan, en attendant que la concurrence des établissements américains et la raréfaction relative de la matière ligneuse ne forcent l'adoption de nouvelles stratégies.

Usines de pâtes et papiers en 1931

Raison sociale	Localités
PULPERIES	
1. Bonaventure Pulp and Paper Co. Ltd.	Chandler
2. Brown Corporation	La Tuque
3. Canadian International Paper Co. Ltd.	Témiscamingue
4. Gulf Pulp and Paper Co. Ltd.	Clarke City
5. Lake Megantic Pulp Co. Ltd.	Lac-Megantic
6. Lotbinière Pulp, Ltd.	Nicolet Falls.
7. Metabetchouan Sulphite and Power Co. Ltd.	Desbiens
8. Murray Bay Paper Co. Ltd.	Chute Nairn
9. Soucy, F. Flo. Enrg.	Chemin du Lac
10. Warren Company, Limited, (The)	Rivière-du-Loup
11. Wilson, J. C. Ltd.	St-Jérôme
PULPERIES ET PAPETERIES	
12. Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills, Ltd.	Québec
13. Brompton Pulp and Paper Co. Ltd.	Bromptonville
14. Brompton Pulp and Paper Co. Ltd.	East Angus
15. Canada Paper Co. Ltd.	Windsor Mills
16. Canada Power and Paper Corp.	Shawinigan Falls
17. Canada Power and Paper Corp.	Grand-Mère
18. Canadian International Paper Co. Ltd.	Gatineau
19. Canadian International Paper Co. Ltd.	Trois-Rivières
20. Dominion Paper Co. Ltd.	Kingsey Falls
21. Donnacona Paper Co. Ltd.	Donnacona
22. E.B. Eddy, Co. Ltd.	Hull
23. Forest Products Laboratories of Canada	Montréal
24. Jonquière Pulp Co. Ltd.	Jonquière
25. Lake St. John Power and Paper Co. Ltd.	Dolbeau
26. McLaren, James, Co. Ltd.	Buckingham et Masson
27. News Pulp and Paper Co. Ltd.	Chute Panet
28. Price Bros. and Co. Ltd.	Kénogami
29. Price Bros. and Co. Ltd.	Riverbend
30. Ste. Anne Paper Company, Ltd.	Beaupré
31. St. Lawrence Paper Mills Ltd.	Trois-Rivières
32. Smith, Howard, Paper Mills, Ltd.	Crabtree Mills
33. Wayagamack Pulp and Paper Co. Ltd.	Trois-Rivières
PAPETERIES	
34. Back River Power Co. Ltd.	Sault-au-Récollet (Montréal)
35. Barrett Co. Ltd.	Joliette
36. Bishop and Sons, Ltd.	Portneuf Station
37. Building Products Ltd.	Pont-Rouge
38. Building Products, Ltd.	Portneuf
39. Canadian Paperboard Co. Ltd.	Montréal
40. Eastern Paper and Felt Mills Corporation	St-Basile
41. Ford, J. and Co. Ltd.	Portneuf Station
42. International Fibre Board, Limited	Gatineau
43. Rolland Paper Co. Ltd.	Mont-Rolland
44. Rolland Paper Co. Ltd.	St-Jérôme
45. Smith, Howard, Paper Mills, Ltd.	Beauharnois
46. Wilson, J. C. Limited	Lachute Mills

Carte 3

USINES DE PÂTES ET PAPIERS EN 1931



Source: Bureau fédéral de la statistique, catalogue 36-204.

Institut québécois de recherche sur la culture, 1990

Les Laboratoires de géographie, U.Q.A.C.

L'EXPANSION DE L'INDUSTRIE PAPETIÈRE

La quête des réserves forestières

Aucune entreprise ne peut obtenir les fonds nécessaires au financement d'un projet d'expansion sans garantie d'un approvisionnement suffisant en matière première. Pour les compagnies papetières qui veulent se lancer à la conquête du marché américain, il s'avère donc essentiel de s'assurer des réserves de bois à pâte pour l'avenir. Par exemple, en 1920, alors qu'elle songe à acheter quatre nouvelles fourdriniers, la Wayagamack fait l'acquisition de deux concessions forestières. La première, située dans le district de Gaspé, est la propriété de John Breakey. Quant à la seconde, située près de la rivière Saguenay, elle appartient à une entreprise de Portneuf.

Parfois une entreprise se contente d'acquérir un droit de coupe sur les propriétés d'une autre compagnie. En 1920, la St. Maurice obtient ce droit de la Union Bag and Paper, dont elle est la filiale, moyennant une somme de deux dollars par corde de bois coupé. À la fin de l'année, elle se fait concéder une option d'achat sur les concessions. En 1923, après avoir pris la décision d'installer deux nouvelles machines à papier, elle s'en prévaut. Le contrat prévoit que la Union Bag and Paper recevra 2 500 actions de la St. Maurice comme paiement initial et un montant annuel pour le bois coupé jusqu'à concurrence de 1 250 000 $. Le potentiel de cette forêt est alors estimé à 150 000 cordes. Le titre de propriété a son importance, car il permet d'obtenir une hypothèque.

Les compagnies papetières s'échangent aussi certaines concessions forestières. En 1922, la Belgo obtient de la compagnie Price 30 milles carrés de forêts à la rivière aux Écorces contre un territoire d'un peu moins de huit milles carrés situé sur la rivière Metabetchouan et une somme d'argent. Pour les plus prospères, la façon la plus économique d'agrandir le territoire forestier est évidemment d'absorber les entreprises en difficulté. La compagnie Price a recours à ce procédé pour mettre la main sur les propriétés de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi. Il en est de même de la Laurentide qui achète, en 1924, au tiers de leur valeur réelle, près de 80 % des obligations émises par la Manouan Pulp Company. L'opération permet à la Laurentide d'accroître ses réserves de bois de 600 000 cordes, ce qui représente une garantie d'approvisionnement pour une période de 37 ans[1]. L'acquisition, trois ans plus tard, de la scierie Price à Batiscan, dont les réserves s'élèvent à un million de cordes, relève de la même logique. Et on pourrait multiplier les exemples de prise de contrôle d'entreprises de pulpe ou de bois de sciage par des compagnies papetières.

Le gouvernement de la province afferme de vastes étendues de forêt aux compagnies désireuses de s'implanter dans les régions inexploitées. Ainsi, en 1926, le chef du Service forestier annonce qu'un territoire de 1 800 milles carrés, situé le long des rivières Outaouais et Gatineau, sera mis aux enchères. L'octroi est assorti de l'obligation de construire dans la région une papeterie d'une capacité de 150 tonnes dans un délai de trois ans. Un autre territoire d'une étendue de 1 000 milles carrés, situé le long des rivières aux Rats et Mistassini, est aussi offert à la charge pour l'acquéreur de construire une papeterie d'une capacité de 100 tonnes à moins de dix milles de la rivière Mistassini et qu'un pouvoir d'eau y soit aménagé[2].

L'affermage de 1926 est le dernier effectué par la province pour une très longue période. La conjoncture difficile dans laquelle se débat l'industrie incite les autorités à ne plus accorder de nouvelles concessions qui contribueraient à engorger davantage un marché déjà saturé. Ceci va empêcher la multiplication de petites entreprises sans avenir, mais qui entraîneraient tout de même une pression à la baisse sur les prix[3].

Le ministère des Terres et Forêts voit cependant assez mal l'accaparement des concessions forestières par les compagnies papetières. En 1925, le chef du Service forestier déplore qu'il ne reste plus que 213 concessionnaires alors qu'ils étaient 233 en 1920. L'année suivante, il signale la perte de 16 nouveaux concessionnaires. Il souligne que ce mouvement de concentration des réserves entraîne l'arrêt des activités de scieries autrefois prospères, acculant au chômage de nombreux travailleurs[4]. Malgré ces avertissements, la situation des entreprises de sciage continue de se détériorer. Après avoir mentionné que la moitié des concessions forestières affermées ont changé de propriétaires entre 1922 et 1929, il conclut son rapport de cette année-là en ces termes: «La superficie totale des forêts affermées, maintenant sous le contrôle des compagnies manufacturières de papier, atteignait 73 183 milles carrés, soit plus de 91 % du total sous permis de coupe. C'est dire que l'industrie des sciages a pratiquement vécu dans cette province[5]».

Les investissements des entreprises

Si on ne peut attribuer aux seules décisions politiques (embargo, levée des tarifs aux États-Unis, prohibition de l'exportation d'électricité en 1926), il ne faut pas sous-estimer l'importance de la volonté politique. Sir Lomer Gouin, en particulier, a su créer un climat favorable aux investissements. Au banquet annuel de la Canadian Pulp and Paper Association, en 1920, George Chahoon le présente comme «the man who is largely responsible for our happy position». Il décrit l'état d'esprit qui régnait avant son élection

en ces termes: «When it first became possible for Sir Lomer Gouin to interest himself in the affairs of this industry we were a poor, sickly, anaemic struggling group of mills[6]». En fait, l'enthousiasme du premier ministre de la province transparaît à travers un discours prononcé lors d'une visite en Angleterre en juin 1920. Il affirme alors:

> We offer British capitalists 80 millions acres of forest areas with hundreds of millions of cords of pulpwood; and we wish at the same time to remind them that paper manufacture is nowadays as valuable as a gold mine. We want British capital to come and develop our immense native wealth, our vast accumulations of raw materials of all sorts, and we offer promoters from the United Kingdom the best part of our seven million horse-power in water power to help them to open up new industries at the lowest possible cost. I make bold to say that by 1930 Quebec will be the largest paper-making center in the world [...][7].

De toute évidence, les industriels partagent l'optimisme de Lomer Gouin car ils investissent massivement afin d'accroître la capacité de production, ainsi que l'indique le tableau ci-dessous. Le secrétaire du News Print Service Bureau de New York écrira en 1936: «The world never saw anything anywhere else like this 12-year record of newsprint paper machine installation in Canada — and so far as one can judge never will see it again[8]». Le phénomène est comparable à la ruée vers l'or, pour reprendre l'image évoquée par le premier ministre. De 1917 à 1922, le nombre de fourdriniers en opération passe de 42 à 59 et la production quotidienne de 1 044 à 1 932 tonnes. On le constate, la production des machines augmente sans cesse. De 1924 à 1930, l'augmentation est nettement plus marquée: 66 à 103 machines; 2 621 à 7 206 tonnes. Déjà de 1929 à 1930, le nombre de machines a baissé (111 à 102), quoique la production continue d'augmenter. En 1935, les fourdriniers sont au nombre de 98, la production a diminué jusqu'à 6 891 tonnes. De là, les machines passent à 118, la production à 13 659 tonnes. C'est que d'anciennes machines sont démantelées, mais les nouvelles, plus performantes, ont permis l'augmentation de la productivité.

Voici, présenté sous forme schématique, un aperçu (incomplet) des créations de nouvelles papeteries dans quelques régions, entre 1920 et 1930. On trouvera aussi une estimation, pour chacune, de la capacité de production quotidienne de papier journal en 1930. C'est la construction, à compter de 1919, de l'usine de la CIP qui aurait lancé le déferlement d'investissements dans le secteur papetier dans la province. De toutes les régions habitées de la province, la Gaspésie est la seule à ne pas profiter des investissements réalisés entre 1920 et 1930 par les compagnies papetières[9]. En plus de ces investissements, plusieurs projets n'ont pas été menés à terme. Le plus spectaculaire est sans doute l'usine à pâte sulfite de New Richmond en

Gaspésie, qui s'est avéré une fraude. Les autres ont simplement fait l'objet de rumeurs rapportées dans les pages du *PPMC*: usines à pâte mécanique en Haute-Mauricie (1920), dans le port de Québec (1920), à Sillery (1923), à Cap-Rouge (1923) et à Terrebonne (1926); papeteries à Cap-Rouge (1924-1926), Manicouagan (1925) et Aylmer (1926). Le projet le plus sérieux semble avoir été celui de Cap-Rouge, une municipalité de la banlieue de Québec. Quant au projet de Manicouagan, il sera finalement concrétisé en 1937 avec la construction de l'usine Ontario Paper à Baie-Comeau (Quebec North Shore): c'est la seule nouvelle construction de cette décennie.

TABLEAU 3

Aperçu des créations de papeteries, selon les régions, estimation de la capacité de production quotidienne de papier journal, 1920-1930

MAURICE

Trois-Rivières: CIP
Trois-Rivières: St. Lawrence
Capacité régionale: 2 500 tonnes

SAGUENAY

Port-Alfred: Port Alfred Pulp & Paper
Mistassini: Lake St. John Power & Pa.
Alma: Price Bros.
Capacité régionale: 1 700 tonnes

QUÉBEC (Région)

Québec: Anglo-Canadian Pulp & Pa.
Murray Bay: Donohue
Sainte-Anne: Ste. Anne Power & Pa.
Capacité régionale: 1 100 tonnes

OUTAOUAIS

Gatineau: CIP
Masson: James McLaren
Capacité régionale: 900 tonnes

CANTONS DE L'EST

Aucune
Capacité régionale: 250 tonnes

Source: «Price Brothers May Start New Mill», *PPMC*, 21, 11 (15 mars 1923), p. 286; «Annual Report of International Power and Paper Company», *PPMC*, 29, 16, (17 avril 1930), p. 532. Les autres renseignements tiennent des compilations que nous avons faites de renseignements épars. Notons au passage que les usines œuvrant dans les papiers spéciaux ne figurent pas ici.

Les entreprises fabriquant des papiers spéciaux (papiers fins, d'emballage, de construction) traverseront la crise plus facilement que celles produisant du papier journal. Par l'intermédiaire de sa filiale, la Donnacona Paper, la compagnie Price Bros. se lancera en 1930 dans la fabrication de panneaux isolants. Avec l'apparition sur le marché de la rayonne, une fibre synthétique à base de cellulose, un nouveau débouché s'offre aux entreprises. C'est pour répondre à cette demande que la CIP a accru la capacité de son usine de Kipawa de 250 à 330 tonnes par jour. Il en est de même pour la

compagnie E. B. Eddy, qui entreprend, en 1937, la construction d'une nouvelle usine de pâte sulfite blanchie de 50 tonnes, portant bientôt sa capacité de production à 70 tonnes. Si on fait abstraction des usines de Masson et de Baie-Comeau, deux nouvelles fourdriniers seront installées dans la province durant la dépression, toutes deux à l'usine de papiers fins de la compagnie Rolland à Saint-Jérôme.

Au terme de cette revue des investissements, on est tenté de dresser un bilan provisoire de l'action des compagnies papetières. Le ministre des Terres et Forêts cite en 1928 quelques chiffres impressionnants: 50 usines d'une valeur de 254 000 000 $, procurant de l'emploi à 16 021 personnes et dont la production annuelle atteint 80 000 000 $. Le capital investi dans les pâtes et papiers représente 25 % de l'ensemble du capital investi dans les industries de la province[10]. Presque toutes les régions profitent des retombées économiques de la présence des compagnies papetières. Il ne faut cependant pas oublier que la transition de l'industrie de la pulpe à celle du papier journal a provoqué la fermeture d'usines, sans compter tous les bouleversements du mode de vie traditionnel qu'a engendrés la présence de ces immenses usines dans les régions rurales.

La crise de surproduction

À court terme, les investissements des compagnies papetières provoquent une crise de surproduction. En effet, l'offre de papier journal dépasse de beaucoup la capacité d'absorption du marché nord-américain, ce qui force les entreprises à se regrouper. Certains industriels ont pourtant pressenti ce problème. Dans son discours prononcé au banquet annuel de la CPPA, en 1920, George Chahoon formule le voeu qu'une plus grande collaboration s'instaure entre les administrateurs des différentes compagnies afin d'assurer un développement moins anarchique de l'industrie[11]. Déjà à ce moment, 90 machines à papier ont été commandées par les entreprises nord-américaines, ce qui ne manque pas de soulever les craintes de certaines personnes dans le milieu. Elles ne réussissent pas à imposer leur point de vue.

Cet engouement tient au fait que depuis la fin de la guerre, la croissance de la demande de papier journal, en particulier aux États-Unis, est supérieure à celle de la production. En effet, l'accroissement rapide de la population grâce aux immigrants, au début du siècle, entraîne l'augmentation vertigineuse du nombre des lecteurs quand les enfants de ceux-ci accèdent à l'âge adulte. Ceci se double de l'effet de l'allongement de la scolarisation et des progrès de l'alphabétisation[12]. Face à la montée du prix

du papier journal provoquée par l'écart entre l'offre et la demande, les investisseurs se ruent vers cette mine d'or sans trop se préoccuper du marché futur. Ils sont attirés par la perspective de profits immédiats.

Au premier trimestre de l'année 1920, le prix du rouleau de papier journal se situe à 90 $ la tonne, soit 15 $ de plus que l'année précédente, et au dernier trimestre il atteint 130 $. La crise de 1921 fait redescendre le prix jusqu'à 70 $. Une légère reprise le porte à 75 $ pour quelque temps; mais il se retrouve à nouveau à 70 $ en 1925. Il glisse ensuite à 65 $ en 1926 et en 1927. À ce moment, les compagnies papetières canadiennes écoulent leur production par l'intermédiaire d'agences de vente qui se chargent de négocier les contrats et de fixer les prix, qui restent toujours sujets à révision[13]. Par exemple, l'entente signée en 1920 par la Laurentide avec le *New York Times*, un contrat de cinq ans, prévoit que le prix de base fixé par la Canadian Export Paper, qui est l'agence de vente de la Laurentide, sera renégocié tous les six mois.

Il convient de souligner que c'est pour remplir ce contrat que la Laurentide a fait l'acquisition de deux nouvelles machines à papier. On voit le rôle des grands quotidiens américains dans l'expansion de l'industrie papetière québécoise. Le cas de la Laurentide n'est pas exceptionnel. En effet, c'est à la suggestion de l'un de ses clients, soit le *New York Sun and Herald*, que la St. Maurice Paper installe deux nouvelles machines à son usine du Cap-de-la-Madeleine. Le journal de New York s'est engagé à acheter la production supplémentaire pour un certain nombre d'années. Quelques propriétaires de journaux sont même directement impliqués dans la production du papier. Ainsi, en 1937, l'usine de Baie-Comeau sera construite par l'éditeur du *Chicago Tribune*.

La chute des prix du papier favorise la fusion des compagnies papetières canadiennes. En novembre 1925, à l'instigation de Sir Herbert Holt de la Banque Royale, la Consolidated Investment procède à l'achat de la St. Maurice Paper et prend, par le biais d'une opération boursière, le contrôle de la Belgo Canadian Paper. Une nouvelle compagnie naît de la fusion des deux entreprises, la St. Maurice Valley Corporation. Au début de 1928, la Laurentide se joint au groupe dirigé par Sir Herbert Holt, qui prend alors le nom de Canada Power and Paper Corporation. En septembre 1929, la Wayagamack Pulp and Paper et la Port Alfred Pulp and Paper imitent la Laurentide. En 1931, la Canada Power and Paper Corporation devient la Consolidated Paper Corporation. La capacité de production de la compagnie est d'environ 2 000 tonnes de papier journal et de près de 500 tonnes de carton et autres papiers par jour. Ses réserves de bois à pâte atteignent 80 millions de cordes[14].

En octobre 1927, un autre groupe se constitue au Canada anglais autour des compagnies Abitibi et Spanish River. Deux compagnies installées au Québec en font partie, soit la Ste. Anne Paper et la Murray Bay Paper. En janvier 1928, la compagnie Price Bros. absorbe la Donnacona Paper, portant sa capacité de production de papier journal à 1 250 tonnes. En 1930, l'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills s'associe à la Canada Power and Paper Corporation, ajoutant ainsi 500 tonnes à la capacité de production de cette compagnie. C'est alors le plus gros producteur de papier journal dans l'Empire britannique. À la même époque, la St. Lawrence Paper Mills est l'instigatrice d'un autre regroupement, qui comprend la Brompton Pulp and Paper et la Lake St. John Power and Paper, dont la capacité de production de papier journal se chiffre à 1 000 tonnes. Il ne reste plus à ce moment dans la province de Québec que trois entreprises de papier journal indépendantes, soit la E. B. Eddy, la James McLaren et la News Pulp and Paper de Saint-Raymond de Portneuf.

Le plus gros producteur de papier demeure l'International Paper avec, en plus de ses usines dans le nord-est et le sud des États-Unis, des usines de papier journal à Trois-Rivières, Gatineau et Dalhousie (Nouveau-Brunswick), et ses usines de pâte sulfite blanchie de Kipawa (Québec) et Hawkesbury (Ontario). Le leadership de la multinationale du papier n'en fut pas moins contesté par les entreprises canadiennes à compter de 1927.

Comme l'International Paper contrôle 20 % du marché américain du papier journal, les agences de vente canadiennes doivent nécessairement aligner leurs prix sur les siens. Devant la baisse des prix, les trois principales agences du Québec et de l'Ontario décident de se regrouper pour tenter de fixer les prix. Le cartel, qui contrôle 50 % de la production canadienne de papier journal, prend le nom de Canadian Newsprint Company. En plus de fixer les prix, il se réserve le droit de répartir les contrats entre les diverses compagnies participantes. Mais, en 1928, l'International Paper réduit le prix de son papier à 60 $, son niveau le plus bas en dix ans. L'association disparaît en raison de la mésentente entre ses membres sur l'attitude à adopter. Un nouveau cartel, le Canadian Newsprint Institute, est cependant mis sur pied avec l'appui des premiers ministres du Québec et de l'Ontario. Il contrôle 70 % de la production canadienne. À la fin de 1928, les manufacturiers s'entendent pour restreindre la production à 80 % de leur capacité. Mais ils ne peuvent se mettre d'accord sur le prix qu'au mois de février 1929. Entre temps, l'International Paper a négocié avec le groupe Hearst un contrat d'approvisionnement de cinq ans à un prix de 50 $ la tonne. À l'automne 1929, le premier ministre Taschereau déclare que le prix de 60 $ serait satisfaisant pour les producteurs canadiens. L'International Paper emboîte le pas, mais

les éditeurs de journaux américains refusent de payer ce prix, le contrat du groupe Hearst leur servant de barème.

L'industrie traverse une période particulièrement difficile en 1930. La crise force les grands quotidiens américains à réduire leur consommation de papier. Les papeteries canadiennes doivent restreindre leur production. Ainsi, au mois de février, l'industrie ne fonctionne qu'à 69 % de sa capacité. Les exportations pour les sept premiers mois de l'année n'atteignent que 24 000 000 $, alors qu'elles ont été de 113 000 000 $ pour la période correspondante en 1929. Les entreprises tentent de réduire leur coût de revient et de diversifier leur production. De son côté, le gouvernement réduit le taux de la rente foncière de 8 $ à 3 $ le mille carré. De plus, il afferme des petits blocs de forêts réclamés par des producteurs de bois de sciage ou de construction afin de favoriser la création d'emplois. En septembre 1930, J. H. Price, qui a succédé à C. R. Whitehead à la tête du Canadian Newsprint Institute, remet sa démission. C'est la fin du cartel canadien du papier. Malgré une légère reprise dans les derniers mois de l'année, on enregistre une chute de la production de l'ordre de 12 % par rapport à 1929. Le pire reste encore à venir.

La demande de papier journal est encore inférieure en 1931. En mars, trois compagnies à capital américain (la CIP, l'Abitibi Power and Paper et la Minnesota and Ontario Paper) envisagent une fusion. À la fin de l'année, des pourparlers ont lieu avec la Consolidated Paper et les deux autres groupes québécois, soit Price Bros. et St. Lawrence. On précise que le but de cette fusion ne serait pas de faire augmenter les prix, mais de réduire les coûts de production et les frais d'administration. Quoi qu'il en soit, le prix du papier journal continue sa chute à 45 $ à la fin de 1932 et à 40 $ en 1933. Les papeteries canadiennes se voient contraintes de limiter encore davantage leur production. C'est finalement la politique du président Roosevelt qui vient mettre un terme à la guerre des prix qui menaçait de ruiner les fabricants de papier. Une nouvelle association, la Newsprint Manufacturing Association of Canada, est mise sur pied en 1933. Elle a pour mandat de coopérer avec la National Industrial Recovery Administration des États-Unis en vue de fixer le prix du papier journal et de répartir les contrats entre les producteurs.

Un sous-comité du Parlement fédéral se penche, en 1934, sur le rôle des banques dans l'expansion de l'industrie papetière en s'attachant en particulier au cas de la Canada Power and Paper. Il est alors démontré que la crise de surproduction résulte d'investissements réalisés par des financiers américains et britanniques qui sont responsables de 70 % de l'augmentation de la capacité de production entre le 1er janvier 1926 et le 31 décembre 1930[15]. Dans cet intervalle, les différentes usines du groupe Canada Power and Paper, animé par Sir Herbert Holt, n'ont accru leur capacité de production

qu'en complétant des projets déjà amorcés, en particulier à Port-Alfred. De fait, Holt affirme au sous-comité qu'il s'est opposé à ce dernier projet. En ce qui concerne les responsables de la crise, il rejette le blâme sur les hommes politiques, tout en réclamant leur intervention pour régler le problème. En effet, les provinces ont tout fait pour attirer chez elles des entreprises papetières (concessions de forêts et de «pouvoirs d'eau», abattement de taxe, etc.) dans le but de créer des emplois et d'accroître leur popularité, sans considération pour les lois du marché. Quand, après 1928, les grandes entreprises ont essayé de limiter leur production, affirme Holt, les gouvernements ont soutenu des entreprises marginales qui ont ruiné ces efforts. Le financier invite plutôt les provinces à se concerter afin de fixer aux producteurs des quotas uniformes de production, assez bas pour entraîner un mouvement à la hausse des prix[16].

De crainte de se voir taxé de socialisme, le gouvernement de la province de Québec s'est toujours défendu de vouloir fixer le prix du papier journal ou de répartir la production entre les usines. Mais il doit se résoudre à une intervention plus directe. De concert avec le gouvernement de l'Ontario, il introduit, en 1934, un schéma de répartition de quotas de production et établit un prix, que les compagnies doivent adopter sous peine de sanctions. Les directives des deux gouvernements ne sont cependant pas respectées par toutes les compagnies papetières.

Malgré tout, un redressement s'amorce avec la stabilisation des prix en 1933. La reprise est très lente. La production n'atteint son niveau d'avant la crise qu'en 1935. Cette année-là, le volume des exportations dépasse le record établi en 1929. Quant à la valeur des expéditions, elle n'est que de 88 000 000 $, comparativement à 149 000 000 $ en 1929. La production franchit de nouveaux sommets en 1936 et 1937. Mais le marché ne peut absorber ce surcroît de production. L'accumulation de stocks force les compagnies à ralentir leurs activités et à licencier une partie de leur main-d'oeuvre. Une fois de plus, l'industrie verse dans la surproduction. Ce n'est qu'après la Seconde Guerre mondiale que la production connaîtra une croissance soutenue et ce durant une dizaine d'années. Une nouvelle récession s'amorcera cependant dans la seconde moitié de la décennie 1950.

En dépit de la chute des prix du papier journal, les entreprises déclarent des profits jusqu'en 1931. Chez Price Brothers, de 1932 à 1937 on enregistre des pertes. Les profits reviennent, modestes en 1938, importants de 1939 à 1958[17]. Il faut pourtant attendre les années 1940 pour renouer avec les profits records du milieu des années 1920. Un bilan des 18 compagnies papetières inscrites à la Bourse de Montréal, réalisé en 1947 par la firme L.-G. Beaubien, révèle que la dette obligataire de ces sociétés a diminué de moitié depuis 1939, passant de 335 000 000 $ à 178 000 000 $. De plus, elles

ont réussi à se libérer d'une partie de leurs actions privilégiées. Dans le même intervalle, les actions ordinaires et les surplus accumulés ont plus que triplé, passant de 177 000 000 $ à 561 000 000 $. Quant aux profits, ils se sont accrus, durant la même période, de 621 %[18].

Gilles Piédalue attribue les difficultés des entreprises papetières canadiennes à la dépendance vis-à-vis le marché américain et au renforcement des liens entre les grands quotidiens et certains producteurs comme l'International Paper Company[19]. Ces considérations d'ordre économique n'expliquent cependant pas pourquoi des investisseurs canadiens, américains et britanniques n'ont pas hésité à financer l'expansion qui a conduit au marasme, et ce malgré les appréhensions d'industriels comme H. Biermans, G. Chahoon ou de capitalistes comme Sir Herbert Holt. Certes, le marché était attrayant; la consommation de papier journal aux États-Unis dépassait les 60 livres par habitant à la veille de la crise, tandis que la majorité des pays européens n'utilisaient qu'entre 20 et 30 livres. Il ne faudrait cependant pas négliger les facteurs psychologiques et, en particulier, le vent d'optimisme qui soufflait alors sur l'Occident et qui s'est incarné dans des politiciens comme Lomer Gouin et Louis-Alexandre Taschereau.

Le marché nord-américain

Le tableau suivant permet de replacer l'évolution de la production papetière québécoise dans le contexte du marché nord-américain. Il illustre l'évolution de l'ensemble de la production papetière de la province de Québec. On remarque que les variables évoluent toutes de la même façon, sauf la production de carton, dont le marché s'est accru avec le développement du phénomène de la consommation de masse. Durant toute la période envisagée, le papier journal demeure le principal produit de l'industrie papetière québécoise.

Jusqu'en 1925, les États-Unis ont produit plus de papier journal que le Canada. Cependant, dès 1928 la production canadienne représente le double de celle du pays voisin, elle faisait plus que la tripler en 1940 et elle faisait plus que la quintupler en 1950. En 1960, parce que des papeteries se sont développées au sud et dans l'ouest des États-Unis, la production canadienne fait un peu plus que tripler la production américaine. Les états du sud ont commencé, dans les années 1930, à produire du carton et du papier d'emballage avec de la pâte kraft. Durant la décennie suivante, grâce à la mise au point d'un procédé de blanchiment de la pâte fabriquée avec des essences forestières à forte teneur en résine comme le pin du sud des

TABLEAU 4

Production des entreprises papetières québécoises, 1917-1959 (en tonnes)

	Papier journal	Carton	Emballage	Livre/ écrire	Autre
1917	297	35	37	15	7
1918	297	36	39	17	30
1919	316	45	40	19	35
1920	358	54	49	24	20
1921	323	27	33	15	13
1922	458	32	57	21	18
1928	1 429	61	76	32	30
1929	1 575	75	63	30	35
1930	1 347	82	56	25	26
1931	1 113	64	53	20	23
1932	913	57	49	24	18
1933	990	64	46	25	17
1934	1 383	96	52	27	15
1935	1 449	112	53	30	20
1936	1 730	123	58	25	23
1937	1 966	142	66	32	27
1938	1 411	114	59	–	20
1939	1 565	134	68	–	27
1940	1 954	178	84	36	33
1941	1 906	273	98	45	38
1942	1 771	235	98	45	39
1943	1 601	204	93	43	43
1944	1 733	207	95	56	58
1945	1 862	208	96	58	63
1946	2 401	214	105	70	76
1947	2 596	229	112	74	86
1948	2 696	249	119	85	96
1949	2 704	242	116	71	86
1950	2 766	254	122	76	97
1951	2 884	297	148	84	97
1952	2 968	260	130	71	84
1953	2 961	279	138	75	87
1954	3 080	274	139	85	88
1955	3 160	293	147	86	100
1956	3 330	387	167	90	98
1957	3 278	360	161	82	88
1958	2 974	363	173	83	93
1959	3 047	388	174	93	97

Source: BFS, catalogue 36-204.

États-Unis, les producteurs locaux entreprennent de produire du papier journal. Cette compétition se fera sentir sérieusement après 1960.

Le tableau 4,2 (en fin de volume) montre jusqu'à quel point l'industrie canadienne du papier journal est tributaire des marchés extérieurs et, en particulier, du marché américain. De 1918 à 1922, de 85 % à 90 % de la production de papier journal est exportée, de 1923 à 1958, plus de 90 %. On remarque que les exportations à destination des États-Unis atteignent un sommet absolu, en termes de pourcentage des exportations totales (97 % et 98 %), en 1923 et en 1924. Le recul de ce pourcentage est très net à compter de 1928 (87 %), soit au milieu de la crise de surproduction. Il se maintient entre 85 % et 80 % jusqu'en 1939. On constate une nouvelle percée sur le marché américain après la guerre (elle doit avoir débuté durant celle-ci, mais les statistiques ne sont pas disponibles pour cette période): de 1946 à 1953, plus de 90 % des exportations canadiennes vont vers les États-Unis, de 1954 à 1958 plus de 85 %. La part des exportations américaines diminue à nouveau vers le milieu des années 1950 à cause de l'accroissement de la production aux États-Unis relevé plus haut. Bien que les producteurs canadiens essaient alors de conquérir de nouveaux marchés, les États-Unis demeurent toujours le principal client des producteurs de papier journal canadiens.

À la suite de la phase d'expansion de la décennie 1920, le Canada est devenu rapidement le premier exportateur mondial de papier journal. En 1938, il contribue pour 63,7 % des exportations des onze principaux pays producteurs. En 1957, il fournit 77,3 % du total des exportations, devançant largement la Finlande (7,9 %), la Suède (3,7 %) et la Norvège (2,1 %)[20].

LA CONCENTRATION ET LA DIVERSIFICATION DE LA PRODUCTION

Les grandes entreprises de pâtes et papiers abordent la décennie 1960 avec des programmes de diversification de leur production. De plus, il convient pour elles de faire une meilleure utilisation de la ressource. Aussi essaie-t-on de plus en plus d'établir des entreprises intégrées: un entrepreneur se dote de scieries (ou s'associe avec certaines d'entre elles). Les bois inutilisables pour la construction ou les déchets de bois sont récupérés et mis en pâte. De plus, on utilise de nouveaux procédés qui permettent d'utiliser les bois durs. Le résultat, on le devine, est une utilisation plus économique de la matière ligneuse, devenue plus rare, difficilement accessible et dispendieuse.

Nous verrons ci-dessous, en bref, les opérations des plus grandes entreprises papetières jusque vers 1980.

La Canadian International Paper

La CIP joue encore une fois un rôle de pionnière. En se portant acquéreur, en 1954, de l'usine de la Brown Corporation à La Tuque, le plus gros producteur canadien de papier journal envahit un nouveau champ d'activité promis à un brillant avenir: celui des contenants en carton pour les aliments, faits avec de la pâte sulfate blanchie. La demande pour ce produit, auparavant importé des États-Unis, est alors en hausse. La transaction est suivie par un programme d'investissements de 18 000 000 $, comprenant l'installation d'une fourdrinier de 276 pouces de large, capable de produire à la fois du papier et du carton. Entre temps, la CIP fait l'acquisition de la Hygrade Containers Limited, une entreprise de London (Ontario) spécialisée dans la fabrication de boîtes en carton ondulé, et entreprend la construction de deux nouvelles usines, à Pointe-aux-Trembles et à Toronto, équipées chacune d'une machine à carton ondulé et conçues pour en loger une seconde. Pour alimenter toutes ces machines, la capacité de production de l'usine de La Tuque doit être portée de 500 à 950 tonnes de pâte et l'on envisage d'utiliser 25 % de bois francs[21]. La CIP augmente encore sa capacité de production de carton ondulé en construisant une nouvelle usine de pâte d'une capacité de 150 tonnes à Matane en 1967. La pâte est produite par le procédé semi-chimique «Defibrator[22]».

Pendant cette période, la CIP n'installe qu'une nouvelle machine à papier journal au Québec. Avec ses 360 pouces de largeur, c'est la plus large au Canada. Elle procède aussi à la modernisation de ses vieilles machines, ce qui contribue également à augmenter sa production de papier journal.

La Consolidated Paper (bientôt Consolidated Bathurst)

La Consolidated Paper Corporation adopte la même philosophie. Le déclin de la demande de papier journal en 1957-1958 incite la compagnie à améliorer la qualité de ses produits, diminuer ses coûts de production et accroître la productivité de ses employés. En 1960, elle entreprend de diversifier sa production en faisant l'acquisition des quatre usines de fabrication de sacs en papier de la St. Regis Paper Company. Deux de ces usines sont au Québec, une en Ontario et l'autre en Colombie britannique. Une nouvelle fabrique de sacs est construite à Calgary en 1965 pour desservir le marché des Prairies.

La création de la division d'emballage, qui se lance bientôt dans la fabrication de sacs en plastique, est suivie par une expansion des opérations de sciage dans l'Outaouais et au Saguenay. La compagnie fait l'acquisition de la Gillies Brothers Company Limited, qui exploite des scieries à Braeside (Ontario) et à Waltham (Québec), mettant ainsi la main sur 1 900 milles carrés de forêt dans le nord de l'Outaouais. L'objectif de la Consolidated Paper est d'intégrer les trois scieries qu'elle possède déjà dans la région (la troisième, qui avait été achetée par la Laurentide dans les années 1920, est située à Pembroke en Ontario) à une usine de pâte sulfate blanchie qui utilisera leurs déchets de bois. Ce sera l'usine de Portage-du-Fort, située à la frontière des deux provinces, capable de produire 500 tonnes par jour. La Rolland Paper Company s'engage à acheter une partie de la production de la nouvelle usine et à faire profiter la Consolidated de son expertise dans le secteur des papiers fins. Grâce à cette entente, qui implique un échange d'actions entre les deux compagnies, l'entreprise montréalaise peut se porter acquéreur de la Doeskin Products Inc., une compagnie américaine fabriquant des papiers de soie et hygiéniques. En s'assurant un débouché supplémentaire pour leur pâte, les dirigeants de la Consolidated Paper espèrent également effectuer une percée sur le marché américain des papiers spéciaux[23].

Au Saguenay, la Consolidated Paper construit, en 1965, une usine intégrée de sciage et de mise en copeaux sur les bords de la rivière Péribonka. Elle possède à cet endroit 1 636 milles carrés de limites forestières qui ont déjà fait l'objet d'une exploitation. L'usine est équipée de deux machines Soderhamn capables de débiter et de déchiqueter en une seule opération les billes de bois de faible dimension. La construction de la scierie de Péribonka porte la capacité de production de bois d'oeuvre de la Consolidated Paper de 48 à 70 millions de p.m.p. Quant à la production de copeaux, qui s'élève à environ à 30 000 tonnes, elle est destinée à l'usine de Port-Alfred[24]. Le programme d'intégration de l'exploitation forestière (sciage, mise en copeaux des bois non rentables ou des déchets, mise en pâte et fabrication de papier ou de carton) avait débuté en 1964 à l'usine de la Wayagamack.

La politique de diversification poursuivie par la Consolidated Paper au début des années 1960 atteint son point culminant en 1967 avec la fusion à la Bathurst Paper, un important producteur et exportateur de carton. Par cette opération, la Consolidated Paper met la main sur la nouvelle cartonnerie de New Richmond. Au mois de décembre, la nouvelle compagnie procède à l'achat de deux compagnies allemandes spécialisées dans la production et la transformation du carton. Face au plafonnement de la capacité de production scandinave de pulpe, les dirigeants de la Consolidated Bathurst espèrent conquérir une partie du marché européen[25].

La capacité de production de papier journal de la Consolidated Bathurst est augmentée sensiblement avec l'installation, en 1966 à l'usine de Grand-Mère, d'une fourdrinier de 262 pouces de largeur capable de tourner à 3 000 pieds à la minute; mais c'est la seule addition dans cette spécialité. Les deux machines installées à l'usine Wayagamack en 1964, en remplacement d'anciennes machines, produisent plusieurs variétés de papiers spéciaux. La politique de la Consolidated Bathurst est plutôt de moderniser ses vieilles machines à papier journal que d'en construire de nouvelles.

La Price Brothers (bientôt Abitibi-Price)

La Price Brothers, qui est la troisième plus grande compagnie papetière du Québec au début des années 1960, adopte elle aussi une stratégie de diversification de sa production. L'entreprise, qui produisait jusqu'alors surtout du papier journal, se porte acquéreur, en 1959, de la J. C. Wilson Ltd., de Lachute. Cette entreprise fabrique des papiers d'emballage, des papiers hygiéniques et des papiers spéciaux. Elle possède également une fabrique de boîtes de carton. Cette même année, la Price décide la construction d'une cartonnerie à Kénogami, d'une capacité de 150 tonnes, destinée à remplacer celle de Jonquière qui avait été construite au début du siècle. Elle est la première usine de la région à utiliser le procédé kraft. Les copeaux lui sont acheminés par convoyeur de la papeterie de Kénogami ou achetés des scieries des environs. L'usine commence à produire en juin 1962[26].

Au même moment, la compagnie inaugure à sa papeterie de Kénogami une nouvelle machine à papier en remplacement de sa machine nº 1. Elle a la particularité de pouvoir produire à la fois du papier journal et diverses catégories de papiers à base de pâte kraft. Elle doit être alimentée à même les surplus de pâte de la nouvelle usine[27]. Il s'agit seulement de la seconde installation du genre au pays. À la fin de la période, les trois machines de Riverbend sont les seules à produire du papier journal, les sept machines de Kénogami ayant été converties, au fil des ans, à la production de papiers spéciaux.

C'est par l'acquisition de nouvelles usines que la compagnie Price a pu accroître sa capacité de production de papier journal. Ainsi en 1961, elle s'assure le contrôle de l'Anglo-Newfoundland Development Company qui, en plus de son usine de Grand Falls, exploite l'usine de pâte sulfite de Chandler. À ce moment, les administrateurs de l'Anglo-Newfoundland ont pris la décision de convertir la pulperie de Chandler en usine de papier journal. Le *New York Times* s'est engagé à acheter 60 000 tonnes par an, soit à peu près les deux tiers de la capacité initiale de l'usine. En outre, le journal a pris une

participation de 49 % dans la Gaspesia Pulp and Paper Company. «La Gaspésienne», devenue la première machine à papier installée dans la région, entre en service en 1963. Trois ans plus tard, à la suite de pourparlers avec le *New York Times*, la compagnie annonce sa décision d'installer une seconde machine à l'usine de Chandler. Le quotidien américain s'est à nouveau engagé à acheter la majeure partie de la production de la machine[28]. Les deux fourdriniers ont une largeur de 268 pouces et peuvent atteindre la vitesse de 3 000 pieds à la minute. Au moment où la seconde machine entre en service, en 1968, la capacité de production de l'usine dépasse les 650 tonnes par jour prévues initialement.

En 1974, l'Abitibi Paper Company prend le contrôle de la compagnie Price, à la grande surprise des milieux financiers. L'Abitibi exploitait l'usine de Beaupré, près de Québec, mais ses opérations se concentraient surtout en Ontario. L'Abitibi-Price devient le premier producteur de papier journal au Canada, détrônant la CIP.

La Domtar

Un autre regroupement d'entreprises se produit au début des années 1960 avec la fusion de la Howard Smith Paper Mills et de la St. Lawrence Corporation à la Dominion Tar & Chemical Company. Cette dernière compagnie, qui était spécialisée dans les produits chimiques, se retrouve ainsi en possession des usines québécoises de Beauharnois, East Angus, Windsor, Trois-Rivières, Donnacona et Dolbeau. Même si sa gamme de produits est bien plus étendue que celle des autres compagnies papetières oeuvrant au Québec, elle se lance elle aussi dans un programme de diversification.

La fusion des trois compagnies est suivie d'une réorganisation de leurs filiales d'après les produits fabriqués par chacune. Les usines de Trois-Rivières, Donnacona et Dolbeau forment, avec deux usines ontariennes, la Domtar Newsprint Limited. Celle-ci étudie aussitôt la possibilité d'étendre sa production aux papiers de pâte mécanique pour impression et aux papiers couchés. L'usine de Trois-Rivières, qui jouit d'une situation privilégiée par rapport aux marchés potentiels, est choisie pour produire les nouveaux papiers. À cette fin, une machine à papier journal est complètement transformée[29].

La division kraft et boîte de carton de la Domtar Pulp & Paper Limited, qui regroupe les usines d'East Angus et de Windsor ainsi que deux usines ontariennes, effectue aussi des investissements au début des années 1960. Les travaux les plus importants sont réalisés à Windsor, dans les Cantons de l'Est. Ils visent à accroître l'efficacité de cette usine vieillotte.

L'abaissement des coûts de production implique une réduction de l'effectif de 900 à 725 personnes[30]. Ces diverses modifications s'inscrivent dans un double courant, soit celui de l'utilisation accrue des bois francs par les usines des Cantons de l'Est et celui du développement du marché des produits à base de pâte sulfate blanchie[31].

Au printemps 1965 la compagnie Domtar commence la construction d'une nouvelle usine de pâte sulfate blanchie d'une capacité de 750 tonnes à Lebel-sur-Quévillon, en Abitibi. Elle y possède des limites forestières qui alimentent déjà ses autres usines, et notamment celles des Cantons de l'Est. La production de la nouvelle usine est destinée en partie à combler les besoins en pulpe de conifères des différentes usines de la compagnie, mais surtout à l'exportation vers les États-Unis et les autres pays. On estime qu'il y a suffisamment de bois dans un rayon de 25 milles de l'usine pour l'approvisionner durant 25 ans au rythme de 10 millions d'arbres par année. On construit sur place une usine pour transformer le chlorure de sodium provenant des dépôts de la compagnie situés à Goderich (Ontario), en différents produits utilisés dans le procédé de blanchiment de la pâte[32].

En 1972, la compagnie Domtar ferme les quatre machines à papier journal de l'usine de Trois-Rivières (précédemment la St. Lawrence) ne maintenant en opération que les deux machines qui fabriquent des papiers de pâte mécanique pour impression et des papiers couchés. L'année suivante, pendant qu'elle étudie la possibilité de doubler la capacité de production de l'usine de Dolbeau, elle cède celle de Trois-Rivières à la Kruger Pulp & Paper Limited[33].

La Kruger

Joseph Kruger, le fondateur de la dynastie, était un marchand de papiers fins. En 1935, ses deux fils avaient étendu le champ d'activité de l'entreprise à la fabrication de pailles à boissons et de papier pour les caisses enregistreuses. Peu de temps après, ils se lançaient dans la fabrication de papier d'aluminium pour l'emballage des cigarettes, d'abord à Montréal puis au Cap-de-la-Madeleine. Ils cédèrent leurs intérêts dans la fabrication du papier d'aluminium en 1949. L'année suivante, ils rachetèrent l'usine de Bromptonville qui avait été fermée par la St. Lawrence en 1949. L'usine ne possédait qu'une seule machine à papier journal d'une capacité annuelle de 16 000 tonnes et ne produisait pas de pâte chimique. Sous le nom de Richmond Pulp & Paper Company, elle fut réouverte dès le mois de juillet 1950. En mai 1952, on y ajouta une usine de pâte utilisant le procédé semi-chimique

au sodium neutre et, un an plus tard, une nouvelle machine à papier. Une troisième machine, usagée celle-là, entra en service en octobre 1956.

En 1952, la famille Kruger avait organisé la Sherbrooke Paper Products, une manufacture de boîtes de carton. En 1960, cette filiale est transférée de Sherbrooke à Ville Lasalle, à proximité de son principal marché. Au même moment, Kruger fait l'acquisition de deux entrepôts et d'une chaufferie près du canal Lachine pour y installer la machinerie nécessaire à la fabrication du carton. Cette cartonnerie, qui opère sous le nom de Turcot Paperboard Limited, a une capacité initiale de 150 tonnes, mais elle est portée à 200 tonnes en 1970. En plus de ses usines canadiennes, la Kruger possède une papeterie au Venezuela, achetée en 1956. Elle en construit bientôt une en Colombie et se porte acquéreur d'une seconde au Venezuela. Finalement, au début de 1962, elle s'implante aux États-Unis en achetant une petite usine de papiers de soie située à Ashuelot (New Hampshire)[34].

À l'inverse des grandes compagnies, la Kruger développe surtout sa production de papier journal. En 1972, elle remplace une des trois machines de l'usine de Bromptonville par une double toile, la première à opérer sur une base commerciale. Elle s'en procure une autre en 1975 pour l'usine de Trois-Rivières qu'elle a acquise de la Domtar. En 1981, elle augmente encore davantage sa capacité de production en remplaçant deux fourdriniers, l'une à Trois-Rivières et l'autre à Bromptonville, par des machines à deux toiles. Sa capacité de production de papier journal se situe alors à 1 400 tonnes par jour, ce qui la place devant les deux usines québécoises de la Domtar à ce chapitre.

La Donohue

Une autre entreprise connaît une formidable expansion après 1970. Il s'agit de la Donohue Brothers Ltd. de Clermont, qui est équipée de trois machines à papier, la dernière ayant été installée en 1958. En 1967, la compagnie s'associe à deux entreprises de presse américaines dans l'exploitation d'une quatrième machine à papier, nommée «Charlevoix». D'une largeur de 262 pouces, pouvant atteindre 3 000 pieds à la minute, elle est inaugurée en 1969. En 1970, la Donohue s'associe au *New York Times* dans une autre société, la Malbaie Paper Company. Il s'agit cette fois-ci d'assurer l'écoulement de la production de la machine n° 3. Le quotidien a signé un contrat à long terme par lequel il s'engage à acheter une bonne partie de cette production. La machine n° 2 est, quant à elle, louée au groupe Hearst, qui en consomme toute la production. Jusqu'alors, l'usine de Clermont avait dû acheter sa pâte chimique (kraft semi-blanchie); mais, en 1971, elle se dote

d'une usine de pâte sulfite. Le principal actionnaire de la Donohue est alors la Société générale de financement avec une participation de 30 %. Quant à la famille Donohue, elle conservait 20 % des actions[35].

À compter de 1973, la compagnie Donohue se porte acquéreur de scieries au Lac-Saint-Jean avec l'intention de construire dans la région de Saint-Félicien une usine de pâte kraft, qui serait alimentée avec les copeaux des scieries, en s'associant à la British Columbia Forest Products. Le complexe intégré comprend trois scieries (Saint-Thomas, Normandin-Girardville et Chibougamau) et la pulperie. L'approvisionnement des quatre usines provient de la forêt domaniale de Roberval créée en 1965. Pour une période de dix ans, les billots se trouvent à moins de 40 milles des scieries. Celles-ci doivent pourvoir au moins à 80 % des besoins de l'usine de pâte[36].

En 1980, Donohue Inc. s'associe à Normick Perron pour construire, à Amos, une usine de papier journal d'une capacité de 480 tonnes. Il s'agit encore une fois d'un complexe intégré puisque l'approvisionnement en bois de la nouvelle usine est assuré par la scierie de la compagnie Normick Perron située à environ un mille du site retenu. L'usine est la première de l'est du Canada à n'utiliser que de la pâte thermomécanique pour fabriquer du papier. Les autres usines qui utilisaient le procédé ajoutaient de 5 % à 10 % de pâte kraft au mélange. L'usine d'Amos est équipée de neuf raffineuses et d'une machine à double toile de 324 pouces de largeur fabriquée par la Dominion Engineering. La construction débute en juillet 1980 et le premier rouleau de papier journal sort de la machine le 27 mars 1982[37].

Les entreprises plus modestes

D'autres entreprises contribuent à l'expansion des années 1960. La compagnie F. Soucy, qui exploitait une petite usine de pâte mécanique d'une capacité de 60 tonnes à Chemin-du-Lac, comté de Témiscouata, acquiert deux machines à deux toiles d'une capacité totale de 625 tonnes de papier journal. Dans les opérations financières qui ont permis cette expansion, la famille Soucy a cependant abandonné le contrôle de l'entreprise centenaire à la société Bato, un courtier en papier de l'est des États-Unis.

La Quebec North Shore de Baie-Comeau, qui est la propriété de la Tribune Company de Chicago, est une des entreprises qui apportent la plus grande contribution au développement de l'industrie papetière au Québec, et ce tant qualitativement que quantitativement. En 1964, une troisième machine à papier de 262 pouces, bientôt dotée d'une double toile, conçue pour atteindre 2 500 pieds à la minute, est mise en service, ce qui permet de doubler la production de l'usine. En 1969-1970, une quatrième machine à

papier de 360 pouces de largeur est capable de tourner à 3 000 pieds à la minute[38]. Cette machine, qui est baptisée «Bel-Baie» (d'après le nom du fabricant la Beloit Corporation du Wisconsin), est la première construite avec deux toiles métalliques. Les autres machines à double toile étaient des tables plates modifiées. En 1983, sa capacité de production de papier journal se situe à 1 450 tonnes et elle est destinée presque exclusivement aux quotidiens appartenant à la Tribune Company.

À l'autre extrémité de la province, la famille McLaren, dont l'usine de Buckingham a une capacité de production de 410 tonnes de papier journal, se voit dans l'obligation, en 1980, de céder ses intérêts dans l'industrie forestière (en plus de l'usine de Buckingham, McLaren possédait l'usine de pâte sulfate de Thurso ainsi que des fabriques de bois de construction et de panneaux-particules) à la Noranda Mines Ltd.[39]

La compagnie E. B. Eddy, de Hull, commence à remplacer ses anciennes machines à papier dès 1954 avec l'acquisition d'une machine à papier de soie (incluant les papiers hygiéniques, à serviettes, etc.) de 149 pouces de largeur. Une seconde machine semblable, mais plus rapide, est mise en service en 1958. La reprise économique du début des années 1960 incite les dirigeants de l'entreprise à ajouter deux nouvelles machines identiques aux deux précédentes. La dernière machine, baptisée «Grande Chaudière», fait plus que doubler la capacité de production de papiers fins de la compagnie, tout en lui permettant d'étendre la gamme de papiers qu'elle peut fabriquer[40].

La compagnie Rolland poursuit une politique similaire. Dès 1957, elle remplace en effet une machine installée en 1882 par une nouvelle machine de rendement supérieur. La production de 1963 est deux fois supérieure à ce qu'elle était dix ans auparavant. En 1962, la compagnie Rolland devient le premier producteur de papiers fins au Canada à automatiser le procédé de mise en feuilles du papier à écrire. En 1965, elle fait l'acquisition d'une fabrique de papiers couchés à Scarborough (Ontario). L'entreprise innove à nouveau en dotant certaines fourdriniers d'un système de contrôle informatisé. Enfin, dans les années 1970, l'une des deux machines de l'usine de Mont-Rolland, antérieures à la Première Guerre, est convertie à la fabrication de papiers spéciaux utilisés dans l'industrie des panneaux laminés pour les murs, les dessus de comptoir, les meubles (une technologie britannique). La fabrication de ce nouveau produit permet de garder l'usine de Mont-Rolland en opération[41].

La J. C. Wilson Ltd., qui avait vu le jour en 1880, a également entrepris de moderniser ses installations au début des années 1950. L'usine de Lachute, qui était équipée de trois machines à papier, est ainsi complètement rénovée et réaménagée entre 1950 et 1958. De plus, une

fabrique de boîtes de carton y est annexée. Parallèlement à ces investissements, l'entreprise, qui fabriquait et transformait du papier kraft, commence à produire des papiers à base de pâte (sulfite et sulfate) blanchie et des papiers colorés. En 1959, une des machines à papier est reconstruite pour en accroître la vitesse et lui permettre de produire des papiers de poids supérieur[42]. Acquise par la compagnie Price, l'usine de Lachute voit sa production être réduite sensiblement dans la deuxième moitié de la décennie 1960 suite à la fermeture de deux machines à papier.

L'usine de Crabtree Mills, qui avait été construite en 1905, était exploitée depuis 1917 par la Howard Smith Paper Mills. Elle est acquise en 1957 par une entreprise de l'Ouest, la Westminster Paper Company, dont une partie importante des actions était détenue, depuis 1954, par la Scott Paper Company, une société américaine réputée pour être le premier producteur mondial de papiers domestiques[43]. Au début des années 1960, la Scott Paper prend le contrôle de la Westminster: l'usine de Crabtree devient alors une division de la Scott Paper Company. Elle y fait des investissements en 1970, notamment pour reconstruire une machine à papier.

La multinationale ITT-Rayonier fait une brève apparition dans ce secteur en inaugurant, en 1971, une usine de pâte qui doit embaucher, personnel en forêt inclus, 1 400 personnes[44]. Elle a été généreusement subventionnée par les gouvernements fédéral et provincial. L'usine ferme ses portes en 1979. On a écrit au sujet de cette aventure: «Habitués à l'exploitation forestière dans le sud des États-Unis, Rayonier n'avait pas prévu les coûts supplémentaires d'infrastructures entraînés par la géographie particulière de la Côte-Nord [...] cette région ingrate qui ne fournit [...] que la moitié du rendement des autres exploitations forestières [moins bonne qualité du bois], précisent les gens d'ITT[45]». Le mauvais contrôle d'une technologie nouvelle aurait aussi influé sur le sort de l'entreprise.

Nous n'avons nullement la prétention d'avoir dressé une liste complète des entreprises papetières. Tout au plus la croyons nous assez longue pour illustrer les phénomènes les plus importants des dernières décennies. On se surprendra sans doute de nos choix d'exemples, surtout que Cascades et Tembec, qui font couler beaucoup d'encre, n'y figurent pas. Notre documentation ne dépasse pas vraiment 1980, et elle s'appauvrit cruellement plus nous approchons de la période contemporaine: les expériences les plus récentes sont les moins bien documentées.

Cette revue des stratégies adoptées, après 1960, par les diverses entreprises papetières oeuvrant au Québec révèle une nette volonté de la part des dirigeants de ces entreprises de diversifier leur production. Cela est très évident chez les producteurs de papier journal, mais s'applique aussi aux

producteurs de papiers fins. Le phénomène a eu des conséquences très importantes sur la structure de l'industrie. D'abord, les grandes compagnies papetières ont envahi le secteur de l'industrie du sciage. Ensuite, elles ont contribué à la disparition des petites fabriques de pâte mécanique en construisant leurs usines de pâte kraft. Enfin, elles ont fait perdre aux entreprises de fabrication ou de transformation des papiers fins ou spéciaux une large part de leur autonomie, quand elles ne les ont pas absorbées purement et simplement. En résumé, les grandes compagnies ont accentué leur mainmise sur l'industrie papetière et sur l'exploitation forestière.

LA RÉPARTITION RÉGIONALE

De 1960 à 1985, le nombre d'usines de pâtes et papiers au Québec demeure à peu près le même: nous avons vu que des entreprises disparaissent, d'autres apparaissent. Cependant, la distribution des usines sur le territoire change un peu: deux régions, négligées jusque-là au chapitre des investissements, reçoivent ces établissements, le Bas-Saint-Laurent–Gaspésie et l'Abitibi.

De nouvelles régions papetières

Dans le Bas-Saint-Laurent–Gaspésie, la pulperie de Chandler demeure encore en 1960 la seule usine du secteur papetier de la région ayant quelque importance. L'ajout d'une ligne à haute tension et un port en eau profonde[46] permet d'en augmenter la production, et d'ajouter des machines à papier. Cet établissement ne permet pas d'utiliser tout le bois de la région: le surplus est expédié principalement au Nouveau-Brunswick. À l'arrivée au pouvoir des libéraux de Jean Lesage, le gouvernement fait pression sur la compagnie Bathurst Paper Limited, du Nouveau-Brunswick, pour l'inciter à construire une usine en Gaspésie. Elle se plie à la volonté du gouvernement et entreprend en 1964 la construction de la cartonnerie de New Richmond. L'usine emploie un millier de travailleurs, dont 300 à l'usine, ce qui représente une masse salariale annuelle de 3 à 4 millions de dollars.

Pendant longtemps, la population de Rimouski a réclamé l'implantation d'une papeterie chez-elle[47]. Cependant, c'est la ville de Matane qui est retenue pour la construction d'une cartonnerie de la CIP utilisant de

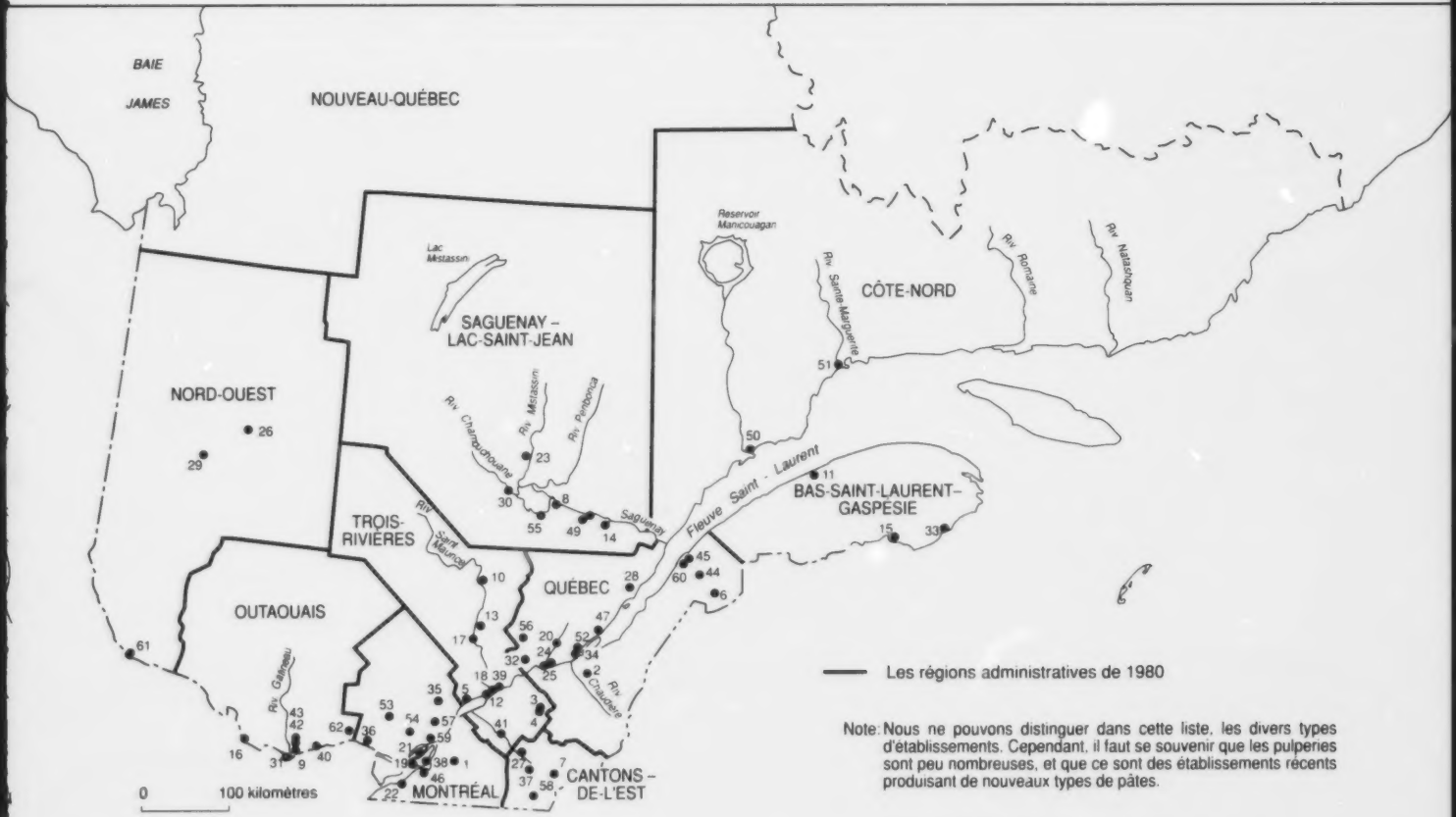
Usines de pâtes et papiers du Québec en 1982

Raison sociale	Localités
1. Bennett	Chambly
2. Papier Cascades inc.	Breaykeyville
3. Les industries Cascades inc.	Kingsey-Falls
4. Papier Cascades inc.	Kingsey-Falls
5. Les matériaux Cascades inc.	Louiseville
6. Papier Cascades (Cabano) inc.	Cabano
7. Papier Cascades inc.	East Angus
8. La compagnie Price ltée	Alma
9. C.I.P. inc.	Gatineau
10. C.I.P. inc.	La Tuque
11. C.I.P. inc.	Matane
12. C.I.P. inc.	Trois-Rivières
13. Consolidated Bathurst inc.	Grand-Mère
14. Consolidated Bathurst inc.	La Baie
15. Consolidated Bathurst inc.	New Richmond
16. Consolidated Bathurst inc.	Portage-du-Fort
17. Consolidated Bathurst inc.	Shawinigan
18. Consolidated Bathurst inc.	Trois-Rivières
19. Matériaux de construction Canada ltée	Lasalle
20. Matériaux de construction Canada ltée	Pont-Rouge
21. Groupe Continental Canada ltée	Montréal
22. Papiers fins Domtar	Beauharnois
23. Papier journal Domtar	Dolbeau
24. Matériaux de construction Domtar	Donnacona
25. Papier journal Domtar	Donnacona
26. Pâtes Domtar	Lebel-sur-Quévillon
27. Papiers fins Domtar	Windsor
28. Donohue inc.	Clermont
29. Donohue Normick inc.	Amos
30. Donohue Saint-Félicien inc.	Saint-Félicien
31. Produits forestiers E.B. Eddy ltée	Hull
32. La compagnie J. Ford ltée	Portneuf
33. La compagnie Gaspésia ltée	Chandler
34. Glassine Canada inc.	Québec
35. La compagnie de gypse du Canada ltée	Joliette
36. Les papiers Inter-Cité ltée	Lachute
37. Kruger inc.	Bromptonville
38. Kruger inc.	Montréal
39. Kruger inc.	Trois-Rivières
40. La compagnie James McLaren ltée	Masson
41. Les papiers Marlboro inc.	Drummondville
42. Masonite Canada ltée (division des panneaux isolants)	Gatineau
43. Masonite Canada ltée (division des panneaux rigides)	Gatineau
44. La compagnie de pâte à papier Mohawk ltée	Chemin-du-Lac
45. La compagnie de pâte à papier Mohawk ltée	Rivière-du-Loup
46. Les papiers Perkins ltée	Candiac
47. La compagnie Price ltée	Beaupré
49. La compagnie Price ltée (cartonnerie Jonquière)	Jonquière
Papier Cascades inc.	Jonquière
50. La compagnie de papier Q.N.S. ltée	Baie-Comeau
51. Rayonier Québec inc. (fermée)	Port-Cartier
52. Papeterie Reed ltée	Québec
53. Rolland inc.	Mont-Rolland
54. Rolland inc.	Saint-Jérôme
55. La compagnie de papiers Saint-Raymond ltée	Desbiens
56. La compagnie de papiers Saint-Raymond ltée	Saint-Raymond
57. Les papiers Scott ltée	Crabtree
58. Les papiers Scott ltée	Lennoxville
59. Sonoco ltée	Terrebonne
60. F. F. Soucy inc.	Rivière-du-Loup
61. Les produits forestiers Tembec inc.	Témiscamingue
62. La compagnie de pâtes et papiers Thurso	Thurso

D'après: *Le Papetier*, 1982.

Carte 4

USINES DE PÂTES ET PAPIERS EN 1982



Note: Nous ne pouvons distinguer dans cette liste, les divers types d'établissements. Cependant, il faut se souvenir que les pulperies sont peu nombreuses, et que ce sont des établissements récents produisant de nouveaux types de pâtes.

Source: Forêt Conservation, septembre 1981, p. 23.

Institut québécois de recherche sur la culture, 1990

Les Laboratoires de géographie, U.Q.A.C.

la pâte faite avec des feuillus. Le gouvernement fédéral s'est engagé à aménager un port en eau profonde et a versé une subvention.

Ces nouveaux investissements ont une influence considérable sur l'économie du Bas-Saint-Laurent et de la Gaspésie. Ainsi, entre 1963 et 1969, le taux d'utilisation de la forêt s'accroît de 76 % à 89 % de la possibilité annuelle de coupe. Certes, le nombre de travailleurs forestiers diminue sensiblement, passant de 6 000 à 4 950, à cause de changements techniques dans les méthodes de cueillette, mais cette diminution d'emplois saisonniers est en partie compensée par la création de 860 nouveaux emplois dans les usines de pâtes et papiers. En 1970, la compagnie Gaspesia (Chandler) verse à elle seule près de 10 000 000 $ en salaires à ses 1 500 ouvriers (dont 800 en forêt)[48].

Dans son étude, Jean Saintonge souligne que l'implantation de papeteries ou cartonneries ne pouvaient être à la base d'un véritable développement régional, puisque les grandes entreprises, accaparant toute la matière ligneuse, ont empêché la diversification de l'économie et l'émergence d'une bourgeoisie d'affaire régionale[49]. Liée à la seule ressource forestière, l'économie de la région reste très précaire.

L'autre région qui voit l'établissement de ses premières entreprises papetières est le Nord-Ouest. La Consolidated Paper construit une usine à Portage-du-Fort, dans le comté de Pontiac. La compagnie Domtar choisit l'Abitibi, où elle crée une nouvelle localité, Lebel-sur-Quévillon. En 1982, la Donohue-Perron dote Amos d'une nouvelle usine. Tous ces projets bénéficient de l'appui du gouvernement du Québec, sous forme de travaux d'infrastructure (Portage-du-Fort) ou de subvention (Amos[50]).

Lebel-sur-Quévillon est une municipalité improvisée en pleine forêt, un peu comme on le faisait au tournant du siècle, à cause du souci de se rapprocher de la matière première. En 1967, la nouvelle municipalité compte une population de 2 000 habitants, 300 maisons, quelques magasins, une école, une église et un hôpital. L'usine emploie alors 300 personnes, le travail en forêt 1 100. On prévoyait que la population atteindrait 5 000 personnes en 1970[51]. Les progrès sont plus modestes: les recensements nous révèlent 2 940 individus en 1971, 3 590 en 1976 et 3 680 en 1981.

En fait, l'implantation des usines de pâte kraft de Portage-du-Fort et de Lebel-sur-Quévillon a eu comme conséquence de relocaliser l'industrie de la pulpe. L'arrivée des grandes compagnies papetières sur le marché de la pâte commerciale, avec des installations ultramodernes, sonne le glas des usines de pâte mécanique qui ont survécu jusque-là. N'employant pas beaucoup d'ouvriers, elles opèrent généralement sur une petite échelle avec un équipement désuet. L'entreprise de la John Breakey Ltd., qui avait

modernisé ses appareils de séchage de la pulpe en 1956-1957, est la dernière à fermer ses portes en 1980[52].

La répartition régionale

Quoique les décennies 1960-1980 aient été témoins de nombreux changements (fermetures ou ouvertures d'usines, changements techniques), on constate dans la plupart des régions une relative stabilité ou une légère augmentation de l'effectif ouvrier (tableau 5). Cependant, dans la majorité des villes papetières, la part du secteur des pâtes et papiers dans la structure de l'emploi a tendance à diminuer légèrement. En 1985, l'industrie québécoise des pâtes et papiers demeure toujours la plus importante industrie manufacturière de la province pour le nombre d'employés et la valeur des expéditions. Si on ajoute aux employés en usine les 10 000 travailleurs forestiers et les 120 000 emplois indirects qu'elle génère, c'est plus de 160 000 personnes qui en dépendent. Dans ces circonstances, l'aide financière accordée aux compagnies pour leur permettre de moderniser leurs installations prend l'allure d'une véritable oeuvre de salut public.

TABLEAU 5

Croissance de l'emploi dans l'industrie des pâtes et papiers dans neuf régions administratives du Québec, 1967-1981

	Nombre d'ouvriers 1971	Croissance ** 1967-1971	Nombre d'ouvriers 1981	Croissance 1971-1981
Bas-St-Laurent—Gaspésie	1 242	11,9%	1 124	- 9,5%
Saguenay—Lac-St-Jean	3 648	- 9,8%	3 984	9,2%
Québec	4 142	0,7%	4 593	10,9%
Mauricie	6 580	- 6,0%	7 173	9,0%
Estrie	1 888	- 4,0%	1 766	- 6,5%
Montréal	2 526	8,1%	10 108	300%*
Outaouais	5 165	8,3%	3 509	- 32,1%
Abitibi—Témiscamingue	2 373	-14,9%	—	—
Côte-Nord	—	2,9%	—	—

* En 1981, les statistiques se rapportent à l'ensemble des entreprises de pâtes et papiers et des produits connexes, ce qui explique le nombre élevé de travailleurs dans la région montréalaise. Étant donné que la très grande majorité de ces établissements (qui fabriquent divers articles en papier ou en carton) sont concentrés dans la région de la métropole, la comparaison avec 1971 demeure valable pour le reste de la province, si elle ne l'est pas pour Montréal.

** Notre source ne nous fournit pas les données brutes d'avant 1967. Il est à craindre que des mouvements importants de personnel de 1960 à 1967 donneraient une autre vision d'ensemble.

Source: OPDQ, *Les caractéristiques sectorielles interrégionales. Cahier II Les ressources*, Québec, 1976, p. 61; *Le Québec statistique*, Édition 1985-1986, p. 785-792.

Quelques éléments nous permettent de croire que dans les régions papetières, la diversification des sources d'emplois, notamment la croissance du secteur tertiaire, a réduit la dépendance à l'égard des papeteries, qui ont si longtemps été les seuls employeurs dans des villes entières (tableau 6).

Nous ne disposons malheureusement pas de statistiques comparables pour les autres villes qui possèdent des usines de pâtes et papiers. On sait cependant que les emplois dans ce secteur ont connu une chute de 9,8 % entre 1967 et 1971 au Saguenay[53]. Ce recul a été comblé durant la décennie suivante par l'ouverture de l'usine de la compagnie Donohue à Saint-Félicien. Dans la Mauricie, on a le même mouvement. Et là aussi, sauf à Shawinigan, les personnes employées dans les pâtes et papiers représentent une proportion de plus en plus faible de la main-d'œuvre active. Enfin, dans cette dernière ville, la différence tient moins à la bonne performance du secteur papetier que des mises à pied dans l'électrochimie, l'électrométallurgie et le textile.

Notre échantillonnage est cependant très partiel, et il ignore l'Outaouais, par exemple, très durement touché.

TABLEAU 6

Population active et proportion de celle-ci œuvrant dans les pâtes et papiers, pour quelques municipalités, 1961-1981

	1961	1971	1981
Alma[1], *Jonquière*[2] *et Kénogami*			
Emplois des pâtes et papiers	1 952	1 835	2 335
Main-d'œuvre active	14 198	17 785	34 750
% dans les pâtes et papiers	13,75%	10,32%	6,72%
En Mauricie			
Emplois des pâtes et papiers	5 865	4 985	5 535
Main-d'œuvre active	43 889	49 510	57 690
% dans les pâtes et papier:			
a) En Mauricie	13,36%	10,07%	9,59%
b) Cap-de-la-Madeleine	16,8%	10,9%	9,0%
c) Grand-Mère	17,3%	14,6%	13,0%
d) La Tuque	45,9%	31,1%	29,4%
e) Shawinigan	4,8%	3,7%	6,9%
f) Trois-Rivières	9,6%	6,4%	5,5%

1. En 1962, on annexe trois municipalités, dont Riverbend, à Alma.
2. Entre 1971 et 1981, Kénogami et Jonquière sont réunies.
Source: BFS, catalogues 94-520, 94-521, 94-744, 94-745 et 93-965.

LE DÉFI DE LA CONCURRENCE

La concurrence étrangère

Si on examine le contexte économique dans lequel les stratégies décrites plus haut ont été élaborées, on ne peut manquer d'y voir de nombreuses similitudes avec celui qui prévalait au moment où les entreprises canadiennes se lancèrent pour la première fois à la conquête du marché américain: l'arrivée à l'âge adulte des premières cohortes du «baby-boom» va provoquer un nouveau bouleversement des modes de vie, du nombre des lecteurs, du niveau de scolarisation, avec des répercussions considérables sur l'industrie des pâtes et papiers.

Dès 1959, on enregistre une augmentation de la consommation de papier journal. Atteignant déjà 100 000 000 $ cette année-là, les ventes de la Consolidated Paper augmentent de 20 % l'année suivante. Chez Price Brothers, elles passent de 60 000 000 $ millions à 98 000 000 $ en 1961, et dépassent les 100 000 000 $ en 1963. Dans les deux cas, nous l'avons vu, ce sont les acquisitions de nouvelles compagnies qui expliquent en partie ces augmentations.

Ces accroissements de la production ne permettent pas encore aux usines de tourner à pleine capacité, tellement les immobilisations ont été importantes. Au Canada, la production passe de 6,7 à 11 millions de tonnes de 1960 à 1982, et de 1964 à 1966, le taux d'activité des usines passe de 88 % à 95 %[54]. Néanmoins, l'accroissement subit de la demande incite les entreprises canadiennes à accroître leur capacité de production. À la fin de 1964, les projets d'investissements pour les trois années suivantes totalisent plus de 800 000 000 $. On a de plus en plus recours à la pâte kraft: la production de celle-ci passe de 3,8 millions de tonnes en 1963 à 7 millions de tonnes en 1967[55].

En 1965, les entreprises de la province de Québec réclament et obtiennent du gouvernement l'autorisation d'opérer leurs usines le dimanche (comme c'était le cas dans le reste du pays) pour maintenir leur part du marché. Cela permet d'accroître la production de quelques centaines de milliers de tonnes. Le Canada demeure le premier exportateur mondial de papier journal; mais il est aussi devenu, à la faveur de la pénurie de fibres prévalant en Europe de l'Ouest et au Japon, le premier exportateur de pâtes, devançant la Suède. En outre, il a accru sensiblement ses exportations d'autres catégories de papiers et de cartons[56].

Comme cela s'était produit dans les années 1920, les investissements provoquent la surchauffe du marché, qui se traduit, en 1967, par une diminution des exportations de papier journal et par une augmentation plus faible que prévue de celles des pâtes. Après s'être accrues de 27 % entre 1963 et 1966, les livraisons de papier journal sur les marchés étrangers chutent de 5 % en 1967. Or, ce recul résulte moins de la contraction de ces marchés que de la concurrence des producteurs locaux, surtout dans le sud des États-Unis. Dans sa revue de l'année, le président de la CPPA constate: «Les exportateurs canadiens en ont souffert, mais nous continuons tout de même à répondre à plus des deux tiers des besoins américains en papier journal[57]».

Il explique que cette situation est le résultat de rivalités à trois niveaux: entre compagnies, entre provinces et entre pays. Il retrouve naturellement les reproches exprimés dans les années 1930 par Herbert Holt à l'égard des interventions gouvernementales:

> Que les gouvernements fassent de la prospection industrielle, c'est nécessaire et légitime. Mais, ces récentes années, la rivalité entre provinces pour obtenir des usines de pâtes et papiers a été excessive. Elle a peu tenu compte de la nécessité économique de ces nouvelles installations, non plus que des possibilités du marché.
>
> [...]
>
> Des gouvernements ont insisté pour que nul territoire forestier ne soit affermé sans que la construction de l'usine commence sur le champ; et ils ont ajouté le stimulant d'une aide avec des deniers publics sous forme de prêts ou de généreux abattements de taxes. Sous ce rapport le gouvernement fédéral, par ses programmes de relèvement économique régional, a vaillamment prêté main forte aux provinces et activé le phénomène expansionniste[58].

Le tableau suivant illustre bien l'expansion de l'industrie papetière dans les principales régions forestières de l'Amérique du Nord. Il confirme le diagnostic posé par le président de la CPPA pour expliquer le malaise de l'industrie canadienne, à savoir que les producteurs de papier du sud des États-Unis cherchent à occuper une part de plus en plus importante du marché.

En 1968, les réductions tarifaires du «Kennedy Round» sont mises en vigueur. La pâte et le papier journal étaient déjà exemptés de droits, mais les autres catégories de papiers étaient soumises à des droits plus ou moins élevés. À la suite des négociations, les États-Unis ont consenti une réduction des droits de 6,2 % à 3 % sur le papier d'impression non enduit, de 14,4 % à 7,2 % sur le papier d'impression enduit et de 8,5 % à 4 % sur le papier d'emballage au sulfate. D'autres réductions ont été acceptées par les deux

TABLEAU 7

Nombre d'usines de pâte kraft et de papeteries en Amérique du Nord, 1964-1969

	Usines de pâte kraft		Papeteries	
	1964	1969	1964	1969
Québec	6	9	53	59
Ontario	6	7	41	37
Colombie britannique	7	14	9	11
Autres provinces	4	6	17	20
Canada	23	36	120	127
Sud des États-Unis	55	69	137	159
Ouest des États-Unis	16	22	80	89
Autres états américains	18	25	600	572
États-Unis	89	116	817	820

Source: *Lockwood's Directory.*

pays sur le papier fin, le papier d'emballage et le carton: mais elles ne profitent pas tellement à l'économie québécoise. Quant à la Communauté Économique Européenne, elle a accepté de diminuer de 6 % à 3 % le droit sur la pâte de bois excédant le contingent de 1,9 million de tonnes admis en franchise; mais le papier journal demeure frappé d'un droit de 7 %, à l'exclusion d'un contingent de 625 000 tonnes admis en franchise[59]. Les concessions obtenues par le Canada viennent appuyer la politique de diversification mise de l'avant par les grandes compagnies papetières du Québec.

La récession de 1967 se traduit par des réductions de profits pour la plupart des compagnies. Les résultats de 1968 sont meilleurs dans l'ensemble. Malgré une augmentation de la consommation mondiale de papier journal de 8 %, la production canadienne s'est maintenue à peu près au même niveau que l'année précédente. Les besoins supplémentaires ont été comblés par les producteurs étrangers, et en particulier par ceux du sud des États-Unis[60]. Malgré le fait que les installations existantes ne soient pas exploitées à leur pleine capacité, des dirigeants d'entreprises n'en continuent pas moins de parler d'expansion jusque vers 1970. Après cela, ils cherchent plutôt à moderniser leurs installations, et les programmes antipollution engouffrent des sommes considérables. Faute d'avoir réussi à conquérir une plus large part du marché, les entreprises ne se préoccupent plus que de consolider leurs positions.

La production des états du sud des États-Unis a été reconnue comme une menace dès que l'on a commencé à produire du papier en Georgie, au

début des années 1930. Le chef du Service forestier avait mentionné dans son rapport de 1933: «[...] la menace est encore éloignée, mais elle est néanmoins assez réelle pour qu'il y ait lieu pour nos industriels de cesser de limiter leur production à celle du papier journal[61]». C'est, rappelons-le, la mise au point d'un procédé de blanchiment de la pâte produite avec des essences résineuses qui a permis le développement, après 1945, de l'industrie du papier journal dans cette région et sur la côte du Pacifique.

Les producteurs du sud des États-Unis jouissent d'avantages considérables par rapport à ceux du Québec. D'abord le climat favorise la croissance rapide des pins, qui atteignent leur maturité à l'âge de 30 ans. Au Québec, les forêts de sapin ne sont coupées qu'à l'âge de 60 ans et celles d'épinette noire à 80 ans. Le bois américain contient aussi plus de fibres que celui du Québec. En outre, les forêts du sud sont reliées aux routes publiques, ce qui n'était pas le cas au Québec avant 1960. Les nouvelles techniques d'abattage et de transport du bois rendent moins significatifs les avantages naturels du Québec[62].

Au chapitre de la main-d'oeuvre, les entreprises américaines sont également favorisées. Les ouvriers québécois reçoivent des salaires supérieurs à ceux des ouvriers du sud des États-Unis, où le taux de syndicalisation est moins élevé. De 1963 à 1980, le secteur des pâtes et papiers a vécu des grèves à chaque année, sauf en 1969.

Les entreprises du Québec ne bénéficient plus que d'un seul avantage sur les entreprises américaines, soit le faible coût de l'énergie. Face aux problèmes de l'industrie locale, la politique du gouvernement québécois a consisté à essayer d'accentuer cet avantage en incitant les entreprises à adopter le procédé thermomécanique de fabrication de la pâte, moins polluant et moins exigeant en main-d'oeuvre[63].

Dans le secteur particulier des papiers fins, l'industrie américaine jouit d'autres avantages importants par rapport à celle du Québec. Les entreprises doivent produire une gamme variée de produits pour répondre aux besoins d'un marché trop étroit. Le marché national ne permet pas aux entreprises canadiennes de profiter des économies d'échelle, qui sont possibles aux États-Unis. Dans les dix années suivant la signature des accords du «Kennedy Round», les importations canadiennes de papiers fins sont passées de 5 % à 20 % de la consommation[64].

Le tableau 4,3 permet d'observer l'évolution de la portion du marché américain du papier journal détenue par le Canada, en plus de donner une indication de l'importance de la production québécoise. Les exportations canadiennes passent, de 1960 à 1982, de 5,2 à 5,6 millions de tonnes... après avoir atteint 6,4 millions en 1972. Cela représente entre 71 % et 56 % de la

consommation américaine pendant ces années. La décroissance s'avère soutenue. Les exportations québécoises, de 1965 à 1982, oscillent autour de 2,7-2,8 millions de tonnes, et autour de 30 % de la consommation américaine. Il faut donc remarquer que la province maintient bien mieux que le Canada sa part du marché américain. Il est cependant permis de penser que la diminution de sa part du marché américain a été plus importante que celle de l'ensemble du Canada au début des années 1960, étant donné l'augmentation très rapide de la capacité de production de la Colombie britannique.

En 1982, la capacité de production de l'industrie canadienne du papier journal s'élève à 11 millions de tonnes, soit le double de l'industrie américaine. La capacité des entreprises de la province de Québec est légèrement inférieure à celle des entreprises américaines. Mais, alors que la production américaine s'est accrue de 150 % depuis 1960, celle du Québec n'a progressé que de 28 %.

La production et les exportations

De 1960 à 1969, la production québécoise passe de 5,5 à 7,3 millions de tonnes de bois à pâte, la production de pâte de 4,5 à 6,5 millions. Par la suite, la production de bois de pâte connaît une forte décroissance (4,6 millions de tonnes en 1980), alors que la production de pâte augmente jusqu'à 7 millions de tonnes. Cette contradiction apparente s'explique du fait que la production de tous les autres bois passe de 0,17 à 3,9 millions de tonnes pendant la même période: ce sont les rebuts de ce bois, transformés en copeaux, qui sont alors utilisés. Cela favorise largement le taux d'utilisation de la matière ligneuse, qui passe de 77 % en 1960 à 82 % en 1980.

En ce qui concerne l'évolution de la production des diverses catégories de papier, le tableau suivant révèle des différences considérables. Les produits qui connaissent l'augmentation la plus marquée pendant la période qui nous intéresse ici sont les papiers à lire et à écrire, dont la production est multipliée par sept, les cartons basiques, dont la production est presque multipliée par cinq. Le papier d'emballage et les autres papiers connaissent des fluctuations importantes et il ne s'en dégage aucune véritable tendance.

Si on examine la destination des expéditions de ces diverses catégories de papier, on constate que 86 % de la production de papier journal est exportée, principalement aux États-Unis. Dans le cas des papiers d'impression et d'écriture, la proportion atteint 60 %. Ces produits constituent, avec les pâtes commerciales, l'essentiel des exportations québécoises. Les

autres produits sont écoulés sur le marché canadien. Le papier d'emballage est consommé principalement au Québec.

TABLEAU 8

Destination de la production québécoise de pâtes et papiers, 1982

	Production milliers de tonnes	Pourcentage des expéditions			
		Québec	Autres provinces	U.S.A.	Autres pays
Papier journal	3 913	7%	7%	72%	14%
Papier d'impression et écriture	422	15%	25%	56%	4%
Papier d'emballage	114	69%	23%	8%	–
Cartons de toutes sortes	840	45%	45%	7%	3%
Mousseline et hygiénique	143	27%	61%	11%	1%
Autres papiers	131	25%	42%	27%	5%
Pâtes commerciales	1 046	29%	20%	33%	18%

Source: MER (Québec), *Ressource et industrie forestières. Portrait statistique*, 1984, p. 44.

On ne saurait trop insister sur l'importance des pâtes et papiers pour l'économie québécoise. En 1966, soit au milieu de la dernière phase d'expansion de l'industrie, les investissements dans ce secteur atteignent 185 000 000 $, ce qui représente 20 % du total des investissements de l'industrie manufacturière québécoise. En 1970, ils conservaient toujours le premier rang avec 153 000 000 $, ce qui ne représente plus que 16 % de tous les investissements manufacturiers. Ils atteignent presque 23 % en 1982. La province de Québec a perdu sa suprématie mondiale comme producteur de papier journal depuis 1980, mais elle demeure le plus important exportateur[65]: en 1982, le papier journal représente 17,8 % de l'ensemble des exportations de la province.

* * *

La formidable hausse des prix de la pâte et du papier, survenue pendant et juste après le premier conflit mondial, a entraîné, à brève échéance, un problème de surproduction. À celui-ci a succédé la morosité de la grande dépression. Ce contexte économique difficile favorise l'adoption de technologies et d'une gestion du travail plus performante, comme nous le verrons à la section suivante.

Ce n'est qu'au moment de la Deuxième Guerre que revient la prospérité, mais elle est surtout marquée à la fin du conflit, puis à la fin des années 1950, alors que la consommation de papier augmente très rapidement aux États-Unis. On assiste alors à un nouveau mouvement d'investissements. Les règles du jeu ont cependant changé: dans le sud et dans l'ouest des États-Unis, la capacité de production s'est considérablement accrue grâce à l'utilisation de nouvelles essences de bois. Ces régions jouissent de nombreux avantages: abondance de la matière ligneuse, facilités de transport, coûts de la main-d'oeuvre. Les entrepreneurs québécois ne peuvent plus prétendre satisfaire une aussi large partie de la demande de papier journal de ce pays.

Aussi, pour maintenir leurs établissements doivent-ils diversifier leur production, adopter des techniques plus performantes (notamment pour l'utilisation plus poussée de la matière ligneuse, tout en réduisant les risques de pollution), tirer le meilleur parti possible d'une ressource qui se raréfie et réaliser des économies d'échelle en formant de plus grandes sociétés.

Notes

1. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M6, Laurentide, Minute Book No. 6, f. 85, Meeting of the Board of Directors, Dec. 4th, 1924.
2. «Lease Five Groups of Timber Limits», *PPMC*, 24, 1 (7 janvier 1927), p. 62.
3. «Quebec to Limit Number of Paper Mills» *PPMC*, 25, 2 (13 janvier 1927), p. 62.
4. *DP* 59 (1926), 1, 9, *RMTF* 1924-1925, p. 24; *DP* 61 (1928), 1, 8, *RMTF* 1926-1927, p. 21.
5. *DP* 63 (1930), 1, 8, *RMTF* 1928-1929, p. 24.
6. George Chahoon, «The Industry's Obligations to the People», *PPMC*, 18, 7 (12 février 1920), p. 154.
7. *PPMC*, 18, 25 (17 juin 1920), p. 646.
8. Royal S. Kellogg, «Twenty-Four Years of Canadian News Print», *PPMC*, 37, 9 (août 1936), p. 502.
9. «The Pulpwood Industry of Gaspé», *PPMC*, 18, 38, (16 septembre 1920), p. 988.
10. «La province a 50 moulins pour la pulpe», *PS*, 41, 213, (1er mai 1928), p. 1.
11. G. Chahoon, *loc. cit.*
12. «Are We to Have Over-Production», *PPMC*, 18, 12 (18 mars 1920), p. 283.
13. Jorge Niosi, «La Laurentide (1887-1928): Pionnière du papier journal au Canada», *RHAF*, 29, 3 (décembre 1975), p. 405-406; «Laurentide Sells 200 000 Tons to New York Times», *PPMC*, 18, 7 (12 février 1920), p. 172.
14. Alain Dion, *L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie 1887-1929*, mémoire de maîtrise, études québécoises, UQTR, 1981, p. 93-95; Benoît Brouillette, *Le développement industriel de la vallée du Saint-Maurice*, Trois-Rivières, Éditions du Bien Public, 1932, p. 28-29.
15. «The Relation of Banks to the Paper Industry», *PPMC*, 35, 7 (juin 1934), p. 351.
16. *Ibid.*, p. 353.
17. APC, MG 32 B4, vol. 47, *Price Brothers and Company Ltd.*, Information Booklet, Revised, November 20th, 1964.
18. Cité dans Pierre Tremblay, *L'industrie de la pulpe et du papier journal dans le Québec de 1937 à 1948*, thèse de maîtrise, économie, UL, 1950, p. 84; APC, MG 28 I103 CLC Collection, vol. 150, Labour Research, 1, 9 (déc. 1948).
19. Gilles Piédalue, «Les groupes financiers et la guerre du papier au Canada, 1920-1930», *RHAF*, 30, 2 (septembre 1976), p. 253.
20. BFS, *L'industrie des pâtes et papiers* (1958), catalogue 36-204, p. 29.

21. «Biggest Newsprint Producer Enters New Fields», *PPMC*, 57, 7 (juin 1956), p. 108-109; «New Kraft Machine at La Tuque», *PPMC*, 62, 7 (juillet 1961), p. 84.
22. «Canadian International Paper Corrugating Medium Mill on Stream at Matane», *PPMC*, 69, 1 (janvier 1968), p. 24-29.
23. F. A. Price, «Consolidated Paper Corporation — its changing philosophy, attitudes and policies», *PPMC*, 66, 9 (septembre 1965), p. 109-110.
24. *Ibid.*, p. 111.
25. «Consolidated Bathurst: The Men, The Mechanics, The Profile of a Merger», *PPMC*, 69, 4 (16 février 1968), p. 38-40.
26. «Kraft Comes to the Saguenay», *PPMC*, 63, 8 (août 1962), p. 72-75.
27. Henry K. van Eyken, «Combination Kraft-Newsprint Machine at Kenogami», *PPMC*, 63, 9 (septembre 1962), p. 71.
28. Idem, «Gaspesia Pulp and Paper Company Ltd. Starts Up La Gaspésienne», *PPMC*, 65, 5 (mai 1964), p. 89-90; ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.2.36, «L'usine (à Chandler) doublera sa production avec sa deuxième machine à papier journal», *Le Papetier* (juin 1966).
29. F. A. Price, «Domtar Newsprint Enters Field of Coated Printing Papers», *PPMC*, 65, 1 (janvier 1964), p. 59.
30. Gérard Dion, *Rapport de la commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine Domtar Pulp & Paper de Windsor (Québec)*, Québec, p. 8.
31. H. K. van Eyken, «Domtar Improves Efficiency of old Windsor Mill», *PPMC*, 66, 11 (novembre 1965), p. 145-148.
32. H. K. van Eyken, «Self-Sufficiency in the Northern Woods», *PPMC*, 68, 8 (août 1967), p. 92-97.
33. «Domtar Plans to Expand One Mill, Sell Another», *PPMC*, 74, 8 (août 1973), p. 9.
34. «From Paper Merchant to Paper Maker», *PPMC*, 63, 6 (juin 1962), p. 81-84.
35. «New Paper Machine at Donohue Brothers' Clermont Mill Helps Double Production», *PPMC*, 71, 2 (février 1970), p. 25-26.
36. Fred Stevens, «Donohue St-Félicien Nears Startup», *PPMC*, 79, 8 (août 1978), p. 38-42.
37. «Amos Mill Awaits Gov't Aid», *PPC*, 81, 4 (avril 1980): 5; J. Wolfe, «New Mill Starts Up With 100 % TMP», *PPC*, 83, 7 (juillet 1982), p. 11-12.
38. «Les sept étapes du progrès», *Le Poste d'observation*, 21, 7 (juillet 1963), p. 19; «La quatrième machine à papier et la modernisation du moulin de Baie-Comeau coûteront 54 000 000 $», *Le Poste d'observation*, 26, 6 (juillet 1968), p. 3; «The Bel-Baie Former», *PPMC*, 70, 23 (5 décembre 1969), p. 35-36; *Répertoire industriel Scott*, éditions 1969-1970 et 1980.
39. J. E. Douglas, «Noranda Buys McLaren's Holdings», *PPC*, 81, 2 (février 1980), p. 13.
40. F. A. Price, «E.B. Eddy Expansion. New Tissue and Converting Facilities», *PPMC*, 66, 11 (novembre 1965), p. 111; «E. B. Eddy's No. 14 A Fine Paper Machine Built on Firm Tradition», *PPMC*, 70, 1 (3 janvier 1969), p. 32-34.
41. J. Wolfe, «Rolland: A Family of Fine Papers Celebrates Centennial», *PPC*, 83, 11 (novembre 1982), p. 16-17.
42. F. A. Price «Modernization Improves Market Position at J. C. Wilson», *PPMC*, 60, 3 (mars 1960), p. 114-115.
43. «New Dry Crepe Tissue Machine Starts Up at Crabtree Mills», *PPMC*, 61, 4 (avril 1960), p. 114-115.

44. «Investissement de 165 000 000 $ à Port-Cartier», *Le Devoir*, 62, 148 (30 juin 1971), p. 1.
45. François Berger, «Le grand perdant est ITT et non le Québec, selon l'ancien premier ministre Robert Bourassa», *La Presse*, 95, 215 (14 septembre 1979), p. A9.
46. Jean Saintonge, *Les interrelations entre les industries des pâtes et papiers et du sciage et le développement économique de l'Est du Québec de 1950 à 1980*, UQAR, 1982, p. 81-82.
47. APC, MG 32 B4, vol. 42, Dossier Matane, Memorandum de D.A. Wilson à M. Sauvé, 9 novembre 1964. Ce n'est qu'en 1988 qu'un établissement y est établi; APC, MG 32 B4, vol. 42, Dossier Matane, M. Sauvé à J. Léger (ambassadeur du Canada à Paris), 7 décembre 1964.
48. Yves Dugal, *Étude géographique de la Compagnie Gaspésia Ltée de Chandler*, mémoire de licence, géographie, UL, 1971, p. 46-52; Québec (province), *Le secteur forestier de l'Est du Québec: bilan et perspective*, MTF, 1971, p. 1-9.
49. J. Saintonge, *op. cit.*, p. 141-142.
50. F. A. Price, «Consolidated Paper Corporation: Its Changing Philosophy, Attitudes and Policies», *PPMC*, 66, 9 (septembre 1965), p. 110; Joshua Wolfe, «New Mill Starts Up With 100 % TMP», *PPC*, 83, 7 (juillet 1982), p. 12.
51. Jacques Girard, *Géographie de l'industrie manufacturière du Québec*, Québec, MIC, 1970, p. 121.
52. Karl Stangl, «Glomera Flash Dryer at Breakyville», *PPMC*, 58, 11 (octobre 1957), p. 130-131; Louis Gagnon et Karl Stangl, «The Glomera Pulp Drying System at John Breakey Limited», *PPMC*, 59, 10 (octobre 1958), p. 164-166. Développé à Vancouver d'après un brevet suisse, ce procédé de séchage par rayonnement permet de faire passer le degré de siccité de la pâte de 50 % à un niveau situé entre 70 % et 94 %.
53. Les conseillers BEAK Limitée, *Études des répercussions environnementales, Usines de pâte kraft Donohue St-Félicien Inc.*, juillet 1977, p. 179.
54. APC, MG 32 B4, vol. 25, CPPA, *Annual Report*, 1964, 1966.
55. APC, MG 32 B4, vol. 25, CPPA, *Annual Report* for 1964.
56. APC, MG 32 B4, vol. 25, CPPA, *Annual Report* 1966.
57. APC, MG 32 B4, vol. 25, CPPA, «Problèmes de croissance», Texte d'une allocution prononcée par R. M. Fowler, Président de l'Association canadienne des producteurs des pâtes et papiers, 26 janvier 1969.
58. *Ibid.*
59. BSQ, *Annuaire du Québec*, (1970), p. 702-703.
60. Voir les extraits des rapports annuels de l'Abitibi Paper Co. et de la Consolidated Bathurst Ltd. rapportés dans *PPMC*, 70, 13 (4 juillet 1969), p. 37; et Price en *PPMC*, 71, 16 (21 août 1970), p. 36.
61. *DP* 67 (1934), 3, 1, *RMTF* 1932-1933, p. 33.
62. Pierre Lapointe, *Commentaires sur le ralentissement du rythme de croissance de l'industrie des pâtes et papiers du Québec au cours des années récentes*, mémoire de fin d'études, foresterie, UL, 1970, p. 5, 12-13, 19.
63. Serge Gendron, *Forces et faiblesses de l'industrie des pâtes et papiers du Québec comparées à celles de l'industrie du sud des États-Unis*, mémoire de fin d'études, foresterie, UL, 1980, p. 35-37.
64. Denis Proulx et Michel Patry, *L'industrie canadienne des papiers fins*, mémoire de fin d'études, foresterie, UL, 1978, p. 10, 21, 27.
65. Québec, MER, *Ressources et industrie forestière. Portrait statistique*, 1984, p. 43-44.

TROISIÈME PARTIE

LE PROCÈS DE PRODUCTION

Il convient sûrement, avant d'aller plus avant, de donner un aperçu du procès de production du papier. Aussi, on trouvera dans un premier temps une description de celui-ci. Nous avons vu que la fourdrinier a entraîné, à la fin du XVIII[e] siècle, un déséquilibre du système technique: en effet, la pénurie de matières premières ne tarde pas à se faire sentir, ce qui oblige les manufacturiers à chercher une alternative aux chiffons. C'est chose faite vers 1850.

L'équipement des pulperies s'avérait facile à construire, le travail dans ces établissements n'exigeait qu'un niveau de qualification élémentaire. Il en va différemment dans les papeteries: les équipements sont complexes, le plus souvent importés d'Europe, des États-Unis, ou alors construits au Canada «sous licence». La multiplication des entreprises papetières de la seconde génération, à compter de 1880, témoigne d'un nouveau système technique articulé, en ce qui concerne spécifiquement les pâtes et papiers, sur des machines plus productives et une utilisation plus efficace de l'énergie hydraulique. Vers 1920, le perfectionnement des équipements, la diversification de la production et le besoin d'une gestion plus serrée de la main-d'oeuvre coïncide avec le développement d'un nouveau système. Il s'accompagne d'un accroissement du nombre des scientifiques. Le recours à l'énergie électrique afin d'harmoniser les différentes étapes de la production, aux méthodes de «management» expérimentées aux États-Unis, servent à réduire les coûts de production et à contrôler la qualité des produits.

C'est en voulant diminuer leurs coûts de production que les entreprises adoptent l'automatisation. La première étape est l'élimination des emplois de manoeuvres, processus amorcé dès la période antérieure. Les opérateurs de machines sont plutôt victimes de la centralisation des procédés de contrôle, favorisée par l'arrivée des ordinateurs dans les usines. Grâce à des instruments de plus en plus sophistiqués et précis, il est désormais possible de soumettre au contrôle technique tout le processus de fabrication, depuis la préparation du bois jusqu'à la mise en feuille. C'est le plus récent système technique à affecter la production papetière.

CHAPITRE 5

Les modes de production

Les innovations dans le procédé de fabrication des pâtes et papiers favorisèrent l'accroissement de la productivité et la standardisation des procédés de fabrication. En effet, en ce qui concerne les sources d'énergie, la préparation du bois ou de la pâte, la fabrication du papier, tout favorise l'élimination des tâches les plus difficiles, une production à la fois plus abondante, diversifiée et de meilleure qualité, et une meilleure intégration des diverses étapes qui mènent au produit fini. Cela fait disparaître de nombreux emplois, permet une accélération des cadences de production et favorise une déqualification des papetiers et des cuiseurs.

Après 1960, tous les ouvriers, y compris les papetiers eux-mêmes, sont affectés par les changements technologiques que connaît l'industrie. La concurrence étrangère, tout comme les moyens techniques qui permettent désormais l'automation des opérations, entraînent des changements qui rendent caduques les pâtes de bois utilisées depuis la fin du XIX^{e} siècle, de même que la table plate traditionnelle.

LA RECHERCHE ET LE DÉVELOPPEMENT

Les recherches sur les procédés et la machinerie utilisés dans la fabrication des pâtes et papiers sont menées d'abord par le personnel technique des usines, les manufacturiers d'équipements industriels et les laboratoires spécialisés, en particulier le Forest Product Laboratory, rattaché à l'origine à l'Université McGill, qui donnera naissance à PAPRICAN[1].

Les brevets

En fait, dans l'ensemble des industries, la proportion des brevets d'invention[2] détenus par les entreprises augmente régulièrement, passant de 5,9 % pendant la période 1901-1910 à 18,9 % en 1931-1940. Dans le secteur papetier, où la recherche est fort coûteuse, cette proportion passe de 13,3 % à 43,4 %[3]. Ellis explique la concentration de l'activité inventive dans les grandes entreprises en affirmant qu'on y est bien au courant des besoins de la production et qu'on y dispose des énormes sommes requises par ces recherches[4]. L'auteur, diplômé du Michigan Institute of Technology, a vu la majorité de ses confrères opter pour des carrières d'administrateur ou de représentant commercial dans l'entreprise. Selon lui, ils ont préféré celles-ci à la recherche parce qu'ils n'auraient retiré aucun bénéfice de leurs travaux dans les laboratoires des entreprises, tout en risquant de perdre leur emploi s'ils n'obtenaient pas des résultats satisfaisants. Il sous-estime cependant l'ambition personnelle de ces diplômés qui déclaraient, dès les entrevues de sélection, aspirer à des postes de cadres.

Grâce aux travaux de Roberge, il est possible de suivre l'évolution (sur une base quinquennale) du nombre de brevets enregistrés, entre 1890 et 1968, par des individus ou des entreprises du Québec et de l'Ontario dans le domaine de la fabrication des pâtes et papiers. Ils révèlent une intensification de la recherche à compter de la Première Guerre mondiale, mais surtout durant les années de la dépression[5].

La recherche dans les entreprises de fabrication d'équipements

Nous savons que les papeteries ont été établies à la périphérie du Québec industriel, là où il était peu probable de trouver des travailleurs qualifiés. La présence de ces entreprises permet la formation «sur le tas» d'individus de la région: déjà en 1903, à la Compagnie de pulpe, une grande partie des équipements sont fabriqués par des Canadiens français formés sur

place. Joseph Perron y a été engagé comme mécanicien. Bientôt on l'appelle en consultation lors de la construction de pulperies: en 1901 on le trouve à l'origine de la création de la Compagnie de pulpe de Jonquière et il supervise la construction du moulin de la Ouiatchouan. Il séjourne à Québec, Montmagny et Montréal, où l'on requiert ses talents d'«ingénieur-mécanicien». On peut lire à son sujet, sur l'expérience de Jonquière: «Il a su, avec une rare habileté, non pas poser des machines toutes prêtes ou suivre des données d'un ingénieur anglais, mais faire lui-même tous les plans et devis [...][6]». Il s'est occupé tant de l'usine hydraulique que de la pulperie proprement dite.

En 1906, Perron, en collaboration avec Gagnon, a inventé une tronçonneuse («slasher») à scies multiples particulièrement performante, vers laquelle les billots sont acheminés mécaniquement. Le *PS* écrit à son sujet: «400 billots de 12 pieds sont ainsi coupés dans une heure! [...] soit 4 000 billots par journée de 10 heures et un seul homme fait fonctionner cette machine extraordinaire[7]». Le *PPMC* précise qu'avec cet appareil, un homme seul peut faire le travail de 18 ou 20 personnes. On ne connaît malheureusement pas la réception qu'ont réservée les ouvriers à cette innovation!

On retrouve Perron, toujours en 1906, au sein de la Société des Constructeurs mécaniciens de Chicoutimi, vouée au commerce, à la construction ou à l'entretien «de machines de quelque nature que ce soit; de vaisseaux, édifices, quais, écluses, estacades, pour exploiter des fonderies, moulins et usines mues par l'eau, l'électricité, la vapeur ou autrement pour toutes fins quelconques». Les investisseurs sont des francophones, dont J.-É.-A. Dubuc. Joseph Perron travaille à la conception d'un tamis, sans grand succès. On fabrique plutôt toute la gamme[8] des équipements requis dans les pulperies sous licence de sociétés étrangères. L'entreprise se porte si bien, en 1917, que Dubuc en prend le contrôle.

Dans une autre région papetière, on trouve la Sherbrooke Machinery Company, qui veut fabriquer et vendre au Canada des appareils conçus et brevetés aux États-Unis, sans doute pour éviter les tarifs douaniers protecteurs et empêcher que des entrepreneurs canadiens ne copient illégalement des équipements américains. On se concentre sur des équipements destinés à assurer une utilisation plus rentable de la matière première[9]. Des machines sont vendues à Terre-Neuve, au Nouveau-Brunswick et dans diverses régions du Québec. L'entreprise devient, en 1930, la Sherbrooke Machineries Limited.

À Sherbrooke toujours, on trouve aussi la Jenckes Machine Company qui fabrique des défibreurs, et la Canadian Ingersoll-Rand Company qui exécute les tamis Bird et les tambours écorceurs Paulson qui jouissent d'une grande faveur chez les entreprises québécoises. En 1926, une nouvelle com-

pagnie, la Paper Machinery Limited, se lance dans la vente de produits scandinaves, notamment du presse-pâte Kamyr, sur le marché canadien.

On constate que si les équipements destinés à la fabrication de la pâte ont d'abord été importés, rapidement des entreprises sises au Québec peuvent produire les appareils destinés à la préparation du bois ou à la fabrication de pâte mécanique. Cependant, dans la plupart des cas, on produit sous licence des machines conçues ailleurs.

En ce qui concerne les machines à papier, les premières ont été importées des États-Unis ou d'Angleterre. Les deux plus importants manufacturiers sont la Bagley and Sewell Company, de Watertown (New York), et la Charles Walmsley & Company, de Bury (Angleterre). Au printemps 1920, la Dominion Bridge Company de Lachine annonce la création d'une filiale, la Dominion Engineering and Machinery Company, spécialisée dans la fabrication de machines à papier. Elle y joint par la suite la production de turbines, ce qui entraîne une réorganisation de l'entreprise qui est dorénavant connue sous le nom de Dominion Engineering Works. Elle a acquis des locaux de la St. Lawrence Bridge Company, qui avaient été érigés en 1912 pour la fabrication et l'assemblage des éléments de la structure du pont de Québec. On mesure le succès de l'entreprise au fait qu'en 1930 le quart des machines à papier en usage au Canada sont sorties des ateliers de Lachine.

Son principal concurrent est la Charles Walmsley britannique. L'entrée en scène de la Dominion Engineering Works porte un dur coup à la compagnie anglaise. En fait, en 1923, elle passe sous le contrôle de Armstrong Whitworth & Company, une entreprise spécialisée dans l'armement, qui désire diversifier ses opérations. Cette compagnie a une filiale canadienne qui possède une usine à Longueuil où l'on fabrique de l'acier. Les directeurs de la Armstrong Whitworth & Co. entreprennent de la reconvertir pour fabriquer des machines à papier, des turbines et d'autres équipements utilisés dans les papeteries. Une nouvelle société est donc créée sous le nom de Charles Walmsley & Company (Canada). Sir William Price en devient le président[10]. La première machine à papier construite à l'usine de Longueuil a 234 pouces de largeur. Commandée par la compagnie E. B. Eddy, elle est livrée au début de 1925.

La nouvelle entreprise ne parvient pas à concurrencer la Dominion Engineering Works qui finit par en prendre le contrôle en 1928. En plus d'éliminer son principal concurrent dans la fabrication de machines à papier, l'entreprise de Lachine amorce une diversification de sa production. En effet, la Charles Walmsley détient les droits de fabrication du défibreur à magasin à fonctionnement continu, inventé par l'Américain John Warren, dont

plusieurs usines canadiennes sont équipées. De plus, elle s'est associée avec la Waterous de Brantford, en Ontario, qui possède les droits sur l'autre version du défibreur à fonctionnement continu (celui de la Voith Company) pour manufacturer une machine combinant les avantages des deux appareils. En outre, la Charles Walmsley a créé une filiale pour exploiter les brevets acquis de l'Anglais Charles J. Rhodes sur des machines pour façonner le métal en feuilles[11]. Cette diversification est rendue nécessaire par la crise de surproduction qui affecte l'industrie du papier journal dans les années 1920. Après 1930, la Dominion Engineering Works procède surtout à des travaux de modernisation de vieilles machines à papier. En 1940, elle a tout de même construit plus de 50 machines à papier.

C'est à cause de leur besoin en produits métalliques que les sociétés spécialisées dans la production de machines-outils ou de machines se concentrent à Montréal. Selon Roger A. Roberge, plus de 50 % de l'activité inventive concernant l'industrie papetière s'y situerait entre 1890 et 1940. Ce sera cependant particulièrement vrai après 1920.

Ailleurs au Canada, plusieurs compagnies tentent de se tailler une part du marché de l'équipement pour les usines de pâtes et papiers. Dès 1920, trois nouveaux fabricants ontariens font leur apparition: la Canadian Mead-Morrison, spécialisée dans le matériel servant à la préparation du bois, The Northern Foundry & Machine Company et la Engineering and Machine Works of Canada, qui offrent toutes deux une gamme variée de machines. Seule cette dernière, de Ste. Catharines, semble avoir réussi à effectuer une percée sur le marché québécois. Le plus important fournisseur des entreprises de la province de Québec demeure la Waterous Engine Works.

La recherche dans les entreprises papetières

Outre la Laurentide, la seule usine qui possède un département de recherche avant 1930 est celle de Témiscamingue, qui produit de la pâte dissolvante servant à la fabrication de la rayonne. Le docteur C. B. Thorne a été le concepteur du projet qui s'est matérialisé en 1919. L'usine est conçue pour produire une pulpe de très haute qualité avec un minimum de main-d'oeuvre. En plus des tours à acide en béton et d'un système de récupération du gaz, on y trouve un écorceur capable d'accepter des billes de 16 pieds de long, mis au point par Thorne en 1918 à l'usine de Hawkesbury. D'autres entreprises canadiennes, mais surtout européennes, l'adoptent par la suite[12].

Après avoir acquis les installations de la Riordon Company, qui avait construit l'usine de Témiscamingue, la CIP concentre ses activités de recherche à Hawkesbury (Ontario). Morris Wayman et un collègue y mènent leurs

travaux sur le blanchiment de la pâte chimique kraft, qui aboutissent à la mise au point d'un nouveau procédé à base de bioxyde de chlore. Le procédé est exploité commercialement pour la première fois en 1946 à l'usine de Témiscamingue. Il favorise le développement de l'industrie papetière dans le sud des États-Unis et sur la côte du Pacifique, puisqu'il permet de recourir à de nouvelles essences de bois.

Le département de la recherche de la Laurentide est dirigé par le professeur H. D. Keay. En 1913, alors qu'il était professeur au département de mécanique de l'Université McGill, il a participé à l'enquête sur l'explosion d'un lessiveur à l'usine Laurentide. Il a par la suite effectué des recherches sur la chaufferie de cette même entreprise. Il y organise le département de la recherche pendant la Grande Guerre. C'est là que Van de Carr met au point une règle (la fonction de cette pièce d'équipement sur une machine est d'assurer un débit continu et une épaisseur uniforme de pâte sur la toile métallique) permettant d'ajuster automatiquement la vitesse d'écoulement de la pâte à la vitesse de rotation de la toile. Grâce aux travaux de recherche réalisés par son personnel technique, la Laurentide est, en 1920, la première entreprise au Canada à utiliser une table plate à une vitesse de 1 000 pieds à la minute[13].

Dans les années 1920, il semble que les entreprises aient concentré leurs efforts sur le procédé de fabrication de la pâte chimique, qui est plus coûteux que celui de la pâte mécanique. C'est dans cette perspective qu'il faut situer les travaux d'Horace Freeman, chimiste et ingénieur en métallurgie, qui expérimente, en 1927-1928, un système de grillage de la pyrite qui permet d'en extraire le soufre servant à la fabrication de l'acide. Ce procédé est adopté par la Canada Power & Paper Company dès 1929[14]. Freeman est nommé directeur du département de la recherche de la Consolidated Paper Corporation et Keay devient son assistant. Il y travaille surtout au procédé d'épuration centrifuge. Ses efforts aboutissent à la mise au point d'un appareil baptisé «Vortrap» qui permet d'extraire les saletés de la pâte (perfectionné, cet appareil devient le «Vorject»), du «Vorvac» qui peut en retirer les résidus d'acide.

En 1955, la Consolidated Paper Corporation se dote d'un nouveau centre de recherche à Grand-Mère. Il comprend des bureaux, des laboratoires, une bibliothèque et un auditorium capable d'accueillir 70 personnes. Une usine pilote y est rattachée. Le personnel est composé de 34 personnes réparties entre trois sections: chimie, physique et génie, technologie. La mission du centre consiste à accroître les sources d'approvisionnement en matières premières et le taux d'utilisation des essences, améliorer la qualité des produits, développer des sous-produits à partir des déchets et développer de nouveaux produits.

La crise économique stimule la recherche au sein des entreprises de pâtes et papiers. Les entreprises sont nombreuses à se doter de laboratoires vers 1930. Parmi elles, il faut mentionner les compagnies Howard Smith Paper Mills (spécialisée dans les papiers fins) et Price Bros. (dont les installations sont logées à Québec). Dirigé par le docteur G. H. Tomlinson, le laboratoire de la compagnie Howard Smith occupe les locaux abandonnés de la Dominion Rubber Company sur la rue Guy, à Montréal. Le docteur Tomlinson travaille d'abord sur une méthode de blanchiment de la pâte kraft et de la pâte à la soude. Il se distingue surtout par la mise au point d'une fournaise qui permet de brûler les parties dissoutes du bois contenues dans la liqueur de cuisson de la pâte kraft pour obtenir de la vapeur, tout en récupérant 90 % des produits chimiques. L'invention est commercialisée par la compagnie Babcock-Wilcox. En 1937, la moitié de la production mondiale de pâte kraft est fabriquée avec le concours des fournaises Tomlinson[15]. De plus, à la suite des recherches de son fils, une usine est construite à Cornwall pour fabriquer de la vanilline à partir de résidus de liqueur sulfite. Le laboratoire de la compagnie Price est, quant à lui, dirigé par le docteur John S. Bates, mais on ignore la nature des recherches qui y sont menées.

D'autres entreprises moins importantes procèdent à des expériences dans les usines mêmes. Ainsi, à Dolbeau, on démontre qu'un défibreur à magasin peut être alimenté avec du bois scié de dimensions variées. À l'usine de la St. Lawrence, on développe un système pour récupérer la chaleur dégagée par le refroidissement du SO_2 sortant de la chambre de combustion. Ces expériences sont réalisées au début des années 1930. En 1951 encore, la Quebec North Shore Paper Company entreprend à l'usine de Baie-Comeau une vaste étude sur le problème du fonctionnement de la machine à papier à haute vitesse.

Face aux problèmes auxquels est confrontée l'industrie des pâtes et papiers à l'aube des années 1960, les scientifiques sont sollicités plus que jamais auparavant par les entreprises. Le département de l'ingénierie de l'usine Belgo de Shawinigan voit ses effectifs doubler entre 1959 et 1968. En outre, le nombre de brevets pour des inventions relatives à la fabrication du papier dépasse les sommets atteints dans les années de la crise. Cette activité fébrile ne pouvait qu'entraîner des transformations majeures de l'industrie.

Le regain d'intérêt des compagnies pour la recherche est manifeste dans le cas de la Consolidated Paper, qui met sur pied en 1961 un programme de bourses d'études destinées à ses employés et aux membres de leur famille. Une bourse de 500 $ est attribuée à un étudiant de chacun des cinq établissements suivants: Laval, de Montréal, École polytechnique, McGill et Sir George Williams. Les bourses sont renouvelables pour toute la durée des études. Les rapports annuels de la compagnie pour 1963 et 1964 contiennent

la liste des récipiendaires avec le nom et l'occupation du père. Sur les onze étudiants dont le père est un employé de la Consolidated Paper, l'occupation de celui-ci est mentionnée dans neuf cas: un administrateur, trois membres du personnel technique, un contremaître, deux hommes de métier et deux ouvriers[16]. Ce sont donc les fils et les filles provenant des milieux les plus favorisés (cadres et ouvriers qualifiés) qui profitent surtout de l'aide financière de la compagnie.

En ce qui concerne l'organisation de la recherche, l'amélioration des installations mises à la disposition des chercheurs se poursuit avec la construction, par la compagnie Domtar, d'un nouveau laboratoire à Senneville, à l'extrémité occidentale de l'île de Montréal[17]. Le nouvel établissement se trouve ainsi à proximité du laboratoire du Pulp and Paper Research Institute of Canada, érigé en 1955 à Pointe-Claire, dont la superficie est doublée entre 1964 et 1966. À ce moment, la province de Québec possède trois centres de recherche très modernes (le troisième est le laboratoire de la Consolidated Paper, à Grand-Mère, érigé en 1957). Il convient d'ajouter le centre de recherche de la CIP, situé à Hawkesbury, qui dessert les usines québécoises. Ces laboratoires s'occupent surtout des problèmes relatifs à la fabrication proprement dite du papier[18].

Certaines des innovations sont aussi le fruit de l'initiative de membres du personnel qui n'ont pas été embauchés pour faire de la recherche. Le *PPMC* nous en fait connaître quelques-unes. Ils se recrutent à tous les niveaux de la hiérarchie, depuis le conducteur de pile raffineuse jusqu'au gérant. Quant à leurs découvertes, elles vont des mécanismes les plus simples (par exemple ce dispositif automatique inventé par un papetier de Port-Alfred qui permettait d'ajuster le débit de la pâte s'écoulant sur la toile métallique à la pression d'air requise au niveau du cylindre aspirant) aux instruments les plus sophistiqués (par exemple l'enregistreur thermique de la concentration du SO_2 servant à la préparation de la liqueur de cuisson mis au point par deux employés de l'usine de Sault-Sainte-Marie[19]). Elles ont cependant toutes une chose en commun, soit d'assurer une plus grande standardisation des procédés de fabrication.

Malgré tous ces efforts des entreprises, la recherche fondamentale est centralisée à l'Université McGill et au laboratoire fédéral (Forest Products Laboratory) qui y a ses locaux. Ce dernier, ouvert en 1915, s'intéresse à l'utilisation des essences forestières canadiennes dans l'industrie. Son fonctionnement a été perturbé par le passage des principaux membres de son personnel à l'entreprise privée. L'effort de recherche du Québec se limite pendant des décennies au Service de la recherche du ministère des Terres et Forêts. Au mois d'octobre 1969, on assiste à la création du Conseil de la

recherche et du développement forestiers. Ce conseil consultatif a pour mandat d'orienter et de coordonner les recherches sur la forêt au Québec[20].

Les travaux de l'Université McGill

En 1925, les fonds légués à l'Université McGill par Mme E. B. Eddy, pour la création d'une chaire, sont employés à l'engagement d'un professeur en chimie de la cellulose. La CPPA s'est engagée à défrayer la moitié de son salaire. Le premier titulaire de la chaire E. B. Eddy est un Anglais du nom d'Harold Hibbert. Né à Manchester, il a oeuvré dans l'enseignement universitaire et la recherche dans son pays d'origine ainsi qu'aux États-Unis. Les entreprises de pâtes et papiers contribuent déjà depuis le début des années 1920 aux campagnes de financement des universités; mais l'association avec l'Université McGill marque le début d'une collaboration plus étroite entre l'industrie et le milieu universitaire. La CPPA construit en effet un nouvel édifice sur le campus de l'Université McGill pour loger le laboratoire du docteur Hibbert, le Forest Products Laboratory et les bureaux de l'association. Le Pulp and Paper Research Institute of Canada (PPRIC, ou PAPRICAN) est inauguré en 1929.

La principale réalisation du PPRIC, grâce aux travaux de R. W. Hovey, est la mise au point d'un instrument pour vérifier la consistance de la pâte mécanique. Grâce à cet outil, il est possible de produire une pulpe plus uniforme, ce qui permet d'augmenter la vitesse des machines à papier. Les diverses recherches sur les principes de la fabrication de la pâte sulfite, par exemple sur le mécanisme d'absorption de la liqueur de cuisson par le bois ou encore sur l'influence de la température et de la pression sur la concentration du SO_2, permettent de réduire le coût de production de cette pâte. Finalement, cette amélioration de la qualité des pâtes permet de réduire le pourcentage de pâte chimique, plus coûteuse, dans le papier journal. Ces résultats constituent les principales retombées directes des recherches menées par le PPRIC[21].

Une ère nouvelle s'ouvre cependant en 1950. Le docteur Lincoln Thiesmeyer, un géologue de formation diplômé de Harvard, est appelé à prendre la direction du PPRIC. Il considère que l'Institut doit s'impliquer dans le développement de nouveaux procédés pour l'industrie. Il se met aussitôt en quête de contrats avec les usines de pâtes et papiers et les manufacturiers d'équipements. La nouvelle politique connaît un vif succès[22]: les revenus du PPRIC avaient évolué plutôt lentement dans le passé, ils font plus que doubler entre 1949 et 1950 (voir le tableau 5,1). En 1958, un nouveau laboratoire est inauguré à Pointe-Claire. En ce qui concerne les projets

auxquels participent les chercheurs du PPRIC, ils sont très variés: emploi des raffineuses dans la fabrication de la pâte mécanique, pâte sulfite à haut rendement, nouvelle méthode de fabrication de la feuille de papier, etc.

Ces recherches sont le reflet des préoccupations de l'industrie. Ce n'est cependant qu'après 1960 qu'elles auront des retombées dans les usines. Si on essaie de caractériser le travail d'innovation de la période 1920-1960 dans la province de Québec, il faut souligner qu'il est davantage orienté vers l'amélioration de l'efficacité du procédé de fabrication que la réduction des coûts de la main-d'oeuvre. En fait, les machines perfectionnées durant la période antérieure, qui font leur apparition dans les usines à compter de 1920, ont déjà réduit au minimum les effectifs des principaux départements des usines. Seule l'automatisation permettra d'effectuer d'autres coupures.

INVESTISSEMENTS ET PRODUCTIVITÉ

Les usines construites dans les années 1920 sont à la fine pointe de la technologie. Les usines plus anciennes entreprennent, quant à elles, de moderniser leurs installations. Quand surviennent la crise de surproduction, puis la dépression, l'industrie québécoise des pâtes et papiers ne peut plus se permettre des investissements importants. L'augmentation de la capacité de production ne tient plus, dans la plupart des cas, qu'aux perfectionnements apportés aux machines existantes.

La participation à l'effort de guerre (en 1939-1945) des papeteries se limite à la fabrication de pièces dans les ateliers d'outillage. Cependant, il faut retarder l'achat de nouveaux équipements pour ne pas détourner les entreprises stratégiques (dans la métallurgie, par exemple) de leur mission guerrière. Encore une fois, il faut tirer le meilleur parti d'équipements vieillots, parfois mal entretenus[23].

Ainsi, à la Consolidated Paper, les travaux de modernisation des usines ne commencent vraiment qu'en 1947-1948. Pendant ces deux années, plus de 8 000 000 $ sont consacrés à l'amélioration des usines Laurentide, Wayagamack, Belgo et Port-Alfred. On peut affirmer, en 1951, que «chacune des machines à papier est en mesure de produire plus [...] quand elle était neuve[24]». Les programmes de modernisation s'essoufflent, vers 1956, à cause d'une réduction de la demande.

Le même scénario se répète dans les autres entreprises de la province. Par exemple, la compagnie Price Bros. dépense près de 14 000 000 $ entre

1945 et 1952 pour moderniser les usines de Kénogami et de Riverbend. Il ne faut que huit heures/homme pour fabriquer une tonne de papier à ces deux usines, tandis qu'à l'usine de Jonquière, qui conserve une bonne partie de son outillage du début du siècle, il faut compter plus de 22 heures/homme pour produire une tonne de carton. Même la plus moderne des usines québécoises, la Quebec North Shore de Baie-Comeau, n'échappe pas au mouvement. Après avoir accru la capacité de production de pâte mécanique l'année précédente, elle enregistre des records de vitesse sur ses machines à papier en mars 1954. La compagnie mène depuis 1952 des recherches sur l'hydrodynamisme dans le bac de tête et la section humide des machines à papier[25].

Les compagnies moins importantes (la Donnacona Paper, la Gulf Pulp and Paper de Clarke City, la Richmond Pulp and Paper de Bromptonville, la Donohue Brothers de Clermont, etc.) tardent quelque peu à suivre les grosses entreprises (à l'exception de celles qui produisent des papiers spéciaux). Elles n'ont pas les mêmes ressources que les grandes sociétés, mais en outre le déplacement de travailleurs, qui accompagne généralement les transformations, est plus fortement ressenti dans les usines de taille moyenne, ce qui peut entraîner des difficultés syndicales. Les investissements y seront surtout réalisés après 1960.

Tous les aménagements effectués pendant les décennies 1920-1960 se sont traduits par un accroissement de la productivité des ouvriers. Si l'on considère la production moyenne de pulpe par ouvrier au Québec, de 1920 à 1928 elle double (de 66 à 128 tonnes). Pendant les trente années suivantes, l'augmentation de la production moyenne est de 50 % (voir le tableau 5,2). La crise de 1929 a pour effet de freiner l'accroissement. Le mouvement à la hausse reprend de 1933 à 1938. Il est alors interrompu par une nouvelle contraction du marché, puis par la guerre. La productivité ne recommence à s'accroître qu'après 1945 pour atteindre un sommet en 1952. À compter de 1954, l'indice ne dépasse pas 200 tonnes par travailleur. Ce recul pourrait résulter de la création de 4 000 nouveaux emplois entre 1954 et 1956, au moment où la durée de la semaine de travail est réduite[26]. Après 1956, c'est surtout la contraction du marché qui affecte la productivité. Évidemment, compte tenu de l'allégement des horaires de travail, nous sous-estimons ici la productivité par employé. Ce n'est qu'à compter de 1961 que les statistiques nous permettent de connaître la production par heure travaillée. De ce moment jusqu'à 1980, elle passe de 0,094 à 0,139 (voir le tableau 5,3).

Il s'avère aussi que l'augmentation de la productivité des travailleurs résulte de l'accroissement de la production plus que de la réduction des effectifs. Nous verrons cependant que les travailleurs sont souvent affectés à de nouvelles tâches à cause de modifications à l'équipement. Pour rencontrer la demande de l'après-guerre, les usines doivent utiliser celui-ci au-delà de

ses capacités. De 1947 à 1957, le taux s'est situé entre 100,0 % et 103,6 %. L'accroissement de la vitesse des machines à papier est le moteur des changements technologiques entre 1920 et 1960. Or, nous avons vu que c'est vers 1950 que les chercheurs entreprennent de trouver une solution de rechange à la table plate traditionnelle, qu'on ne peut plus espérer accélérer encore.

En 1928, la main-d'oeuvre à l'usine représente un peu plus de 8 % du coût de production d'une tonne de papier journal. En 1953, ce pourcentage a doublé[27]. L'énergie est le facteur qui croît le moins vite. Pendant la guerre, le coût des matières premières fait un bond important en raison des difficultés d'approvisionnement. Les salaires augmentent également, mais les contrôles exercés par le gouvernement fédéral réussissent à contenir les hausses. Après 1945, l'action des syndicats fait en sorte que les salaires s'accroissent davantage que le prix des matières premières. L'augmentation de la productivité avait compensé largement les hausses de salaire consenties avant 1940. Cependant, après 1945, les hausses de salaire dépassent de beaucoup les gains de productivité. C'est une des raisons pour lesquelles les entreprises se tourneront vers l'automatisation au début des années 1960.

TABLEAU 9

Principaux éléments du coût de production des pâtes et papiers au Québec, 1928-1960 (nombres-indices, année de base: 1928)

	Salaires et gages	Combustible et électricité	Matières premières
1928	100	100	100
1930	88,7	106,2	84,3
1935	68,1	92,2	56,4
1940	110,7	126,8	112,5
1945	158,4	152,4	182,5
1950	295,2	247,5	343,8
1955	454,5	313,3	473,4
1960	568,1	331,3	518,0

Source: BFS, catalogue 36-204.

Les innovations de la période 1920-1960 sont peu spectaculaires. Elles ne s'en traduisent pas moins par un accroissement très important de la productivité des travailleurs entre la fin des années 1920 et le début des années 1950. Mais le système technique, mis en place à partir de 1920, atteint alors son point de saturation. Une révision s'impose pour réaliser de nouveaux progrès. Déjà, les ingénieurs travaillent à la conception de la technologie des années 1960.

LES PRINCIPALES INNOVATIONS

Les principales innovations, jusqu'en 1960, sont surtout importées de l'étranger, notamment des États-Unis. Après 1960, les réalisations québécoises, notamment en ce qui concerne les machines à double toile, se font plus nombreuses. Les changements technologiques qui ont affecté plus directement les travailleurs peuvent être regroupés en quelques catégories: les nouvelles sources d'énergie, la préparation du bois, l'élimination de la manutention, l'avènement de nouveaux concepts de machines pour les opérations de base du procédé de fabrication (soit la transformation du bois en pâte et la mise en feuille de la pâte), et l'application d'instruments de contrôle, notamment d'ordinateurs, pour les diverses phases du procédé de fabrication.

La source d'énergie

Le problème de l'énergie se pose de façon aiguë dans le secteur papetier. Pour répondre aux besoins croissants, il y a une diversification des sources d'énergie. Les turbines hydrauliques dominent d'abord. Une seule d'entre elles, actionnant un arbre de transmission, peut mouvoir une batterie de défibreurs. Dans les papeteries, puisque les fourdriniers doivent fonctionner sans à-coups, il importe d'avoir des convertisseurs d'énergie particulièrement souples, pour synchroniser toutes les sections de la machine. Les machines à vapeur peuvent jouer ce rôle, mais l'électricité ouvre de nouvelles perspectives, dès la décennie 1900-1910. Un article dans *PPMC*, publié en 1914, expose tous les avantages de l'électrification et souligne le travail pionnier de quelques usines dans ce domaine. En 1916, l'ajout de nouveaux cylindres sécheurs et d'un moteur électrique à la «Jonquiere Paper Machine[28]» (chez Price Bros.) augmentent la production de 40 %. La même année à Saint-François, la Canada Paper Co. ajoute un moteur électrique à

sa machine à papier pour en augmenter la productivité. Il en est de même à Windsor Mill. De plus, on ajoute des moteurs aux calandres et aux dévidoirs pour faciliter la mise en rouleaux.

Le tableau 5,4 permet de comparer l'évolution des différentes sources d'énergie de l'industrie papetière québécoise de 1901 au lendemain du second conflit mondial. Il révèle une relative stagnation de l'utilisation de l'énergie hydraulique pendant que les moteurs électriques sont de plus en plus utilisés. Seul le ralentissement des activités au moment de la crise et les contrôles imposés par le gouvernement durant la guerre freinent un peu les progrès. Quant aux machines à vapeur, servant à entraîner les machines à papier et les pi!es raffineuses, alimentées au charbon, elles connaissent la popularité dans la seconde moitié de la décennie 1920 pour plafonner ensuite.

4.
L'utilisation de l'énergie hydraulique oblige les entrepreneurs à construire leur usine très près d'un cours d'eau. Un tuyau d'amenée de l'eau permet d'actionner les machines. Ces tuyaux, pour des usines nécessitant une grande force motrice, sont de très grande dimension. Ici, il s'agit de la pulperie McLaren, à Buckingham, lors de sa construction au début du siècle.

Source : ANC, C-50841. Collection P.-L. Lapointe, 1973-86.

Nous savons que les papeteries consomment une grande quantité de vapeur, notamment à la sécherie et la fabrication de la pâte chimique. Des chaudières à charbon servent à la produire, mais à compter de 1920 on les remplace par des chaudières électriques. La Shawinigan Water & Power cherche à écouler ses surplus d'électricité en offrant aux entreprises de remplacer leur ancien système, avec l'engagement de leur fournir la vapeur générée par l'électricité au même prix que si elle avait été produite avec du charbon. Dans les séries statistiques, l'on n'isole les chaudières électriques qu'à compter de 1930 et cette série se termine en 1939. À ce moment, 43,8 % de la vapeur est produite dans des chaudières électriques, une augmentation de 6 % par rapport à 1931[29]. Celles-ci possèdent plusieurs avantages, dont une capacité supérieure aux chaudières au charbon et l'opération confiée à un seul homme grâce à un contrôle automatique.

L'électricité sert aussi à alimenter de nombreux moteurs, sur les convoyeurs, les fourdriniers, les calandres, etc. Dès 1925 l'énergie électrique domine, et cette domination ne fait que s'accroître par la suite: en 1947, les seuls moteurs électriques consomment 1,2 million de c.-v., contre 0,27 million de c.-v. pour la force primaire totale (machines à vapeur, turbines hydrauliques, moteurs à combustion interne).

La consommation d'énergie électrique, en kilowatts/heure, passe de 3,6 millions en 1931 à 6,8 en 1939. Durant la Seconde Guerre mondiale, le gouvernement oblige les usines de pâtes et papiers à arrêter leur production au moins une journée par semaine, de manière à fournir aux industries de guerre un approvisionnement suffisant en électricité. On les incite aussi à utiliser d'autres sources d'énergie. Dès la fin de la guerre, on y revient cependant: la consommation d'électricité s'accroît de 50 % entre 1947 et 1961 (tableau 5,5).

L'électricité, utilisée comme force motrice, permet de régulariser les opérations des usines de pâtes et papiers qui sont perturbées à chaque année par la glace ou la sécheresse et, occasionnellement, par des accidents liés à l'utilisation des machines à vapeur. Mais elle favorise aussi une meilleure distribution géographique des nouvelles usines. L'énergie hydraulique ne peut être transportée que sur de très faibles distances, ce qui forçait les premiers entrepreneurs à construire leur usine à quelques dizaines de mètres seulement de la chute d'eau. Par contre, l'électricité peut être acheminée à des centaines de kilomètres des barrages. C'est ainsi, par exemple, qu'on a pu construire une usine à Québec qui utilise l'électricité de la centrale de l'île Maligne.

C'est pourtant sur l'organisation du travail que le recours à l'électricité a les plus grandes conséquences. Elle permet, grâce à sa sou-

plesse, d'équiper les différentes machines de moteurs synchrones, et de les relier entre elles grâce à des convoyeurs ou des ponts roulants. La production se déroule bientôt en procédé continu, un peu à la façon des chaînes de montage. La vitesse des différentes machines peut être accélérée de façon considérable et les ouvriers n'ont plus qu'à suivre la cadence. De plus, il est possible d'organiser les usines différemment: plus besoin de mettre les machines en enfilade le long d'un arbre de transmission, avec des courroies dangereuses. La nouvelle disposition, plus sécuritaire, permet aussi une meilleure surveillance[30].

La préparation du bois

Il ne convient pas de s'attarder ici sur les difficultés du prélèvement de la ressource et son acheminement vers les usines: il y aurait là matière à un autre projet de recherche de longue haleine. Disons, cependant, que le bois peut être transporté par chemin de fer, par camion ou par bateau. Mais puisque tous les entrepreneurs essaient d'obtenir des concessions forestières qui donnent sur des cours d'eau, et qu'ils construisent les usines près des ressources hydrauliques, les billes de bois arrivent surtout par flottage.

Les billes ont de 4 à 13 pieds de long. Il faut les mettre en longueur de 24 pouces et les écorcer avant la mise en pâte. Pour couper les billes en longueur de deux pieds, on aménage des batteries de scies circulaires distantes de deux pieds les unes des autres: ce sont les tronçonneuses («slashers»).

De là, il faut passer à l'écorçage (l'écorce du bois ne contient pas de fibres et de plus sa couleur empêche qu'on ne la mêle au papier). Avant 1920, les écorceurs à disque («disk barkers») sont les plus fréquents. Le plus primitif d'entre eux se compose d'un disque de 48 à 52 pouces de diamètre, muni de couteaux, et actionné d'un mouvement rotatif. Un ouvrier applique manuellement les morceaux de bois contre le disque, de façon à ce que l'écorce soit enlevée sur toute la circonférence. Qu'on pense à la manipulation des morceaux de bois de deux pieds de long, qui peuvent avoir jusqu'à un pied de diamètre, aux couteaux qui effectuent plus de deux cents rotations à la minute à quelques pouces des doigts de l'opérateur: on comprend qu'avec la fatigue accumulée pendant une journée de dix heures, cet appareil puisse se mériter le surnom «d'arracheur de pouces». La Waterous Engine Works Co. (Brantford), la Canadian Barker Co. (Sault-Sainte-Marie) et la Société des Constructeurs mécaniciens (Chicoutimi), entre autres, fabriquent cet appareil. La Sherbrooke Machinery Co. fabrique un appareil électrique ou à vapeur pour acheminer les billes de bois vers le disque, les appuyer contre celui-ci jusqu'à ce que l'écorce soit enlevée, pour les libérer ensuite. L'ouvrier

n'a plus qu'à manoeuvrer deux leviers et à regarder défiler les bûches. Avec l'«automatic barker attachment», un homme peut écorcer 25 cordes en une journée.

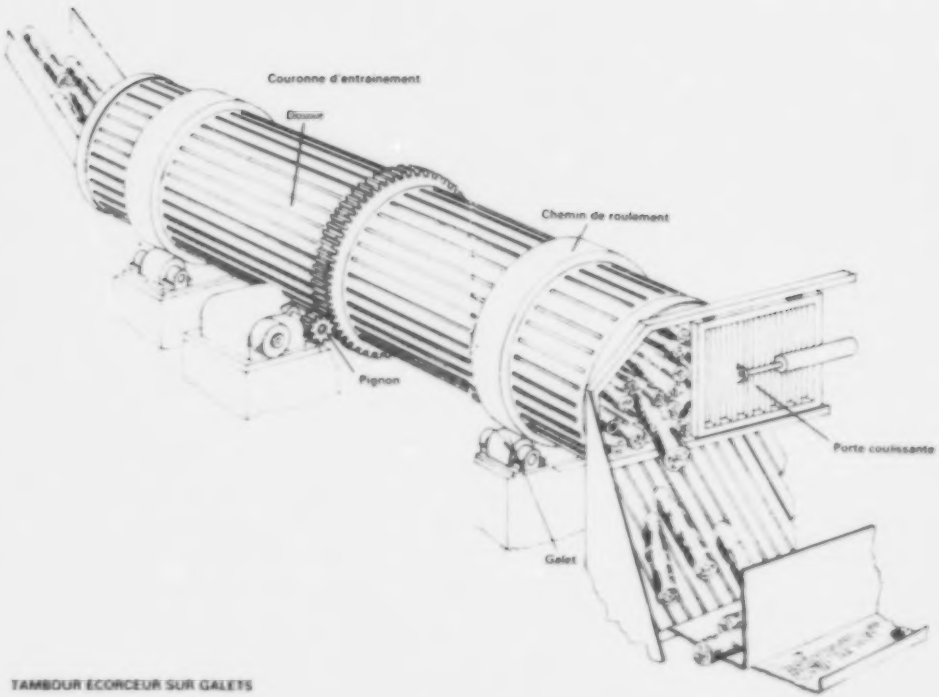
Malgré cette amélioration, les écorceurs à disque, même s'ils effectuent un travail de qualité, sont à la fois trop lents et coûteux en main-d'oeuvre. On va essayer de leur substituer un procédé mécanique. On connaît d'abord le «Moreau Pulpwood and Log Barker», fabriqué par l'entreprise Moreau, située à Mitchell au Québec (l'agent de vente pour l'Amérique du Nord est à Drummondville). Il s'agit d'une batterie de roues dentelées sur lesquelles passe le billot, pour en arracher l'écorce. Malgré les affirmations de la publicité, l'appareil ne semble pas avoir connu une carrière brillante dans la préparation du bois à pulpe. Le *PPMC* en parle un peu en 1907, puis plus rien.

Le tambour écorceur («barking-drum») aura plus de succès. Il aurait été mis au point par J. Hoibraaten, en Norvège, et utilisé d'abord dans ce pays à l'usine Bohnsdalen. En 1908, on le retrouve en Amérique du Nord. Il s'agit essentiellement d'un cylindre métallique de 13 à 40 pieds de long et de 6 pieds de diamètre, dont les parois sont garnies de couteaux tranchants. Les billes de bois sont introduites à une extrémité de ce cylindre actionné d'un mouvement rotatif: elles tournent donc sur elles-mêmes contre les couteaux jusqu'à ce qu'elles sortent à l'autre bout, écorcées. La version la plus courte peut écorcer entre 25 et 35 cordes en 10 heures, et la plus longue entre 35 et 45 cordes. Au Canada, on trouve la publicité de la compagnie J. & A. Jensen og Dahl, de Norvège, en 1914. En septembre 1914 la Belgo, à Shawinigan, installe un tambour écorceur de 40 pieds de long. Chez Price, à Jonquière, on fait de même en 1916. En 1916 aussi, une nouvelle entreprise se lance dans la fabrication d'un tambour écorceur à demi immergé: la American Barking Drum Co. (Chicago). On croit que cet appareil pourra écorcer journellement entre 25 et 35 cordes de bois transportées par chemin de fer... et entre 60 et 80 cordes de bois acheminées par flottage: le séjour prolongé dans l'eau, dans ce cas, avec les chocs entre les billes lors de la drave, rend l'écorce considérablement plus facile à décoller. Parce que l'acheminement des billes vers l'appareil se fait par flottage, un seul homme peut l'opérer. Cette entreprise créera la Canadian Barking Drum Co. à Toronto, en 1919. À ce moment, il y a 150 de ces appareils en Amérique du Nord. On en trouve un à Donnacona en 1920, mais on l'utilise surtout en Ontario.

Toujours au niveau de la préparation du bois, rappelons que dans le cas de la pâte chimique il faut réduire les billes en copeaux avant la mise en pâte. La Belgo utilise un «éclateur» de type «Carthage», capable de réduire 12 cordes en une heure. Nous savons que le «Clipperman», à cet endroit, doit alimenter l'éclateur, entretenir les couteaux (les tenir affûtés, et éventuel-

FIGURE 5

Tambour écorceur



TAMBOUR ÉCORCEUR SUR GALETS

Cet appareil permet de remplacer les écorceurs à disque, coûteux en main-d'œuvre et dangereux. Les billes sont introduites à une extrémité. Puisque le tambour tourne sur lui-même, elles frappent les couteaux placés sur la paroi interne du cylindre, ce qui les débarrasse de leur écorce.

Source : *Vocabulaire du matériel papetier, anglais-français*. Ouvrage recommandé par l'office de la langue française. Québec, Les Presses de l'Université du Québec à Trois-Rivières/Consolidated-Bathurst Inc., Office de la langue française, 1983, p. 78, 79.

lement les remplacer) et voir au bon fonctionnement des tamis qui doivent enlever les copeaux trop gros et les noeuds.

L'élimination de la manutention

On devine combien de millions de billes doivent être utilisées dans chacune des papeteries. Pour réduire l'effectif requis pour la manutention, les entreprises construisent des convoyeurs. Tôt au XX^{e} siècle, la Eddy se dote de l'un d'eux auprès de la Jeffrey Manufacturing Co. D'une longueur de 500 pieds, il transporte le bois aux écorceurs, puis aux défibreurs. En 1910, la Jeffrey installe un convoyeur du même genre à la Brompton Pulp and Paper Co. d'East Angus. Il peut transporter 200 cordes de bois de pulpe en 10 heures, avec seulement quelques hommes. En 1910, il est encore actionné par deux machines à vapeur, mais on envisage de les remplacer par des moteurs électriques dès 1911. L'utilisation de l'énergie électrique jouera d'ailleurs un rôle essentiel dans la diffusion de cet équipement. Bien sûr les usines n'adoptent pas ces améliorations au même rythme: à Port-Alfred, on déplace encore le bois avec des chevaux. Dans certains moulins, notons que des canalisations remplacent les convoyeurs et permettent de faire flotter le bois vers les différents départements.

Après l'installation de convoyeurs métalliques, on reste longtemps sans apporter de modifications significatives. Une enquête réalisée en 1960 par le «Materials Handling Committee» de la Section technique de la CPPA auprès de dix entreprises indique que dans une usine de 1 000 ouvriers, 440 (en moyenne) travaillent à la manutention des matériaux, ce qui représente en salaires seulement une somme de 1 700 000 $[31]. S'ajoute à ce montant le coût des accidents de travail, très fréquents chez les ouvriers exécutant des tâches impliquant le déplacement d'objets.

La majorité des ouvriers travaillant à la manutention des matériaux se retrouvent encore dans les départements où l'on prépare le bois avant de le transformer en pâte mécanique ou chimique. Le recours de plus en plus fréquent à des copeaux permet de solutionner ce problème en partie. Au Québec, l'usine de Thurso est la première à faire usage de copeaux: on les entrepose dans des silos et ils sont déplacés à l'aide d'un pipeline et d'un convoyeur pneumatique. Un tel aménagement n'exige que 26 hommes pour manipuler 535 cunits de bois par jour. Par comparaison, la Belgo emploie 86 hommes pour traiter 825 cunits de bois[32].

À l'usine de la Canada Paper à Windsor, dans les Cantons de l'Est, des convoyeurs construits entre 1958 et 1962 permettent de déplacer plus de 50 000 tonnes de copeaux. Le tout est surveillé par des caméras de télévision.

5.
Une partie des 90 millions de pieds de bois réunis dans le lac Kenogami, en 1926. Quoique le bois soit parfois acheminé par bateau, chemin de fer, et plus tard par camion, la flottaison demeure le moyen de transport privilégié.

Source : ANC, PA-44056.

6.
Provision de bois à pulpe de la Laurentide (Grand-Mère) en 1926. On remarque le convoyeur, au dessus, qui facilite grandement le déplacement de la matière ligneuse.

Source : ANC, PA-20047.

Grâce à ces améliorations, la compagnie a pu éliminer une quarantaine de postes[33].

Quand on utilise encore les billes, la réorganisation des services de manutention permet tout de même des économies de main-d'oeuvre. À Baie-Comeau à la fin des années 1960, ces changements permettent de doubler la productivité des ouvriers, sans compter qu'ils permettent un meilleur contrôle sur ceux-ci: «Tous les aspects de la manutention du bois — l'écorçage, le triage, la taille des copeaux, l'entreposage des copeaux, le soufflage et le traitement de l'effluent de l'écorce — sont concentrés en un seul endroit et sont commandés d'une seule cabine vitrée perchée à une bonne hauteur. Douze caméras de télévision peuvent enregistrer ce que l'opérateur ne peut voir directement[34]». À compter de 1977, l'usine peut recevoir des copeaux, ce qui réduit aussi le travail de manutention.

Pour l'ensemble de la province, le volume des copeaux livré aux usines passe de 173 000 tonnes en 1960 à 3,9 millions de tonnes, en 1980. La consommation de bois en longueur est alors en net déclin, n'atteignant que 4,6 millions de tonnes comparativement à 7,3 en 1969 et 5,6 en 1960. Malgré tout, il demeure la principale forme d'approvisionnement des usines.

Les formes diversifiées de la matière ligneuse qui est transportée aux usines par camion, par train ou par bateau, se reflètent dans l'aménagement des cours à bois et dans le nombre d'ouvriers requis. Ainsi une entreprise qui n'utilise que des copeaux transportés par chemin de fer, déchargés sur une rampe et répartis entre les différentes piles de bois par une soufflerie, n'emploie que le quart du personnel qui est nécessaire dans une cour traditionnelle, où 75 % des approvisionnements sont constitués de billes de quatre pieds de longueur[35].

Le chargement des défibreurs est une opération qui requiert aussi une quantité considérable de manoeuvres. En 1960, 90 % de la de pâte mécanique fabriquée au Canada l'est dans des défibreurs hydrauliques, à magasin (60 %) ou encore dans des défibreurs à chaînes (30 %). C'est sur le vieux continent que l'on investit le plus dans la mécanisation du chargement des défibreurs. Le premier système est mis au point en Suède au début des années 1960. En Amérique, la mécanisation pose un problème du fait que les systèmes européens ont été conçus pour des défibreurs à chaînes. La compagnie Forano du Canada a tenté de le résoudre en développant l'idée d'un convoyeur placé directement au-dessus des ouvertures des magasins. Plus récemment, la compagnie américaine Lamb-Grays Harbor proposait un système de monorail[36]. Malgré cela, en 1980, le chargement des défibreurs est encore effectué à la main dans la majorité des usines québécoises qui utilisent la pâte mécanique.

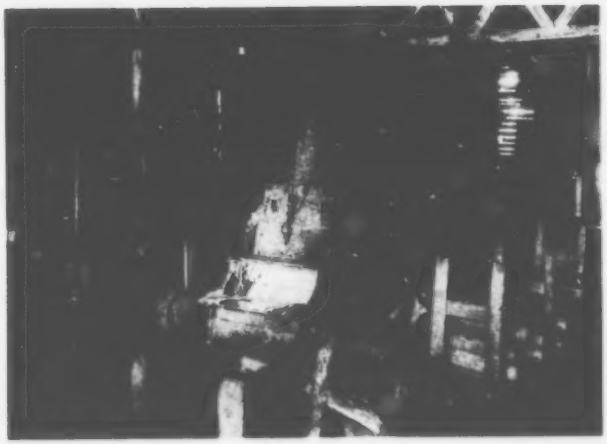
Après les départements de la préparation du bois, ceux de la finition du papier et de l'expédition sont les départements où le nombre d'ouvriers préposés à la manutention de matériaux est le plus grand. À la Belgo, par exemple, 68 ouvriers y sont affectés, soit 9 % de la main-d'oeuvre totale. Dans les fabriques de papiers fins, comme celle de la Domtar à Cornwall, ce pourcentage peut atteindre 25 %. Les usines de papier journal ont conservé la même méthode de finition depuis les années 1920. Si l'on réclame depuis longtemps un système d'emballage automatique des rouleaux de papier journal, il faut attendre les années 1960 avant de voir ces équipements se répandre. En 1964, la Belgo adopte la machine Lamb-Grays, préalablement testée avec succès par la Consolidated Paper à son usine de Port-Alfred. À la Belgo, on ne réduit pas considérablement la main-d'oeuvre des départements de finition et d'expédition (on passe de 80 à 77 employés) grâce à cette machine, mais ces personnes ne font plus de temps supplémentaire, ce qui entraîne une importante économie, sans compter que la qualité de l'emballage fait disparaître un motif de plainte des clients de la société. La plupart des usines québécoises s'équipent d'enveloppeuses automatiques après 1965[37].

Dans les années 1970, la finition sera contrôlée par ordinateur.

L'automatisation des opérations entraîne, à compter de 1960, l'élimination de nombreux postes dans les cours à bois et les départements de préparation du bois ainsi que dans les départements de finition et d'expédition du papier. Mais elle permet également d'intégrer ces opérations au procédé de fabrication lui-même, allongeant du même coup la chaîne de production. Grâce aux lessiveurs Kamyr, même l'opération de la cuisson des copeaux est intégrée à la chaîne. Au total, on réduit le nombre de travailleurs exécutant des tâches relativement simples mais exigeant souvent un effort physique considérable par des opérateurs de machines qui exigent plus d'attention et qui imposent un rythme de travail soutenu.

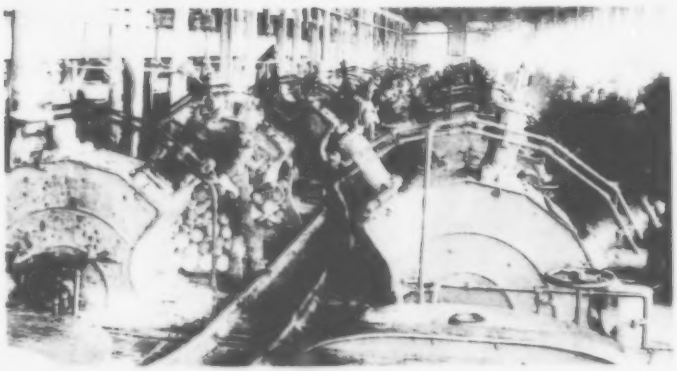
La pâte mécanique

Nous avons vu, dans la première section de ce texte, que la pulpe mécanique résulte du défibrage de billes de bois. Une grande partie des défibreurs utilisés dans les entreprises québécoises viennent de la Waterous Engine (bientôt, la Société des Constructeurs mécaniciens de Chicoutimi en fabrique aussi). Vers 1910, les Waterous Grinders sont de trois modèles (Success, New Success et International) qui peuvent recevoir des billes de 16, 24, 30 ou 32 pouces de long. Ils utilisent entre 350 et 800 chevaux. À la Compagnie de pulpe de Chicoutimi par exemple, il faut des billes de 24 pouces. Les meules, de 27 pouces de large et 56 pouces de diamètre,



7.
Défibreur assez primitif à un seul « godet », utilisé à l'usine de Saint-Amédée-de-Péribonka. On remarquera, près du défibreur, un chariot pour les billes de 24 pouces que l'opérateur place une à une dans la machine. Enfin, la lumière qui filtre à travers les murs témoigne bien de la précarité de ce genre d'établissements.

Source : ANQ, Price 666/PN22.



8.
Défibreurs à trois godets montés en batterie. On remarquera la construction et l'équipement, moins sommaires que dans le cas de l'usine de Péribonka. Il s'agit d'une usine de pâte à Sault-Sainte-Marie (Ontario), en 1900.

Source : ANC, PA-52774. Photo de Park & Co., Brantford (Ontario).

9.
Des défibreurs à magasin montés en batterie, à l'usine de Chandler, en juin 1964. Le contremaître, Ovila Bouffard, prépare la meule pour l'aiguiser.

Source : ANQ, Price 666/PN-16.

tournent au rythme de 250 ou 275 tours à la minute. La pâte qui résulte de cette opération est mélangée à une forte quantité d'eau qui l'entraîne vers des réservoirs. La Fédération ouvrière mutuelle du nord qui regroupe des ouvriers de la compagnie, compte parmi ses membres 120 «runners» de meules en 1919. Le journal *Le digesteur* écrit: «Ce sont des machines qui se conduisent bien et qui sont bien respectées parce que personne outre leurs gardiens n'ose s'en approcher trop, et ces derniers n'y vont qu'avec circonspection[38]». D'abord mus par l'énergie hydraulique, dans les grandes entreprises du moins, les défibreurs passent à l'électricité.

Bien sûr, s'il faut présenter les billes l'une après l'autre à la meule, la dépense de main-d'oeuvre est importante. À compter du début du XX^{e} siècle, on essaie de faire fonctionner les défibreurs en continu: mais ce n'est qu'en 1910 qu'un «magasin» (une grande boîte qui contient les billes) est couplé à un défibreur. Leur poids entraîne les billes vers le bas, où des pistons les pressent contre la meule. Cet appareil est développé en Allemagne par Voith Co. Une publicité de cette société est publiée en 1914 dans le *PPMC*, illustrée de photographies d'usines allemandes utilisant ce procédé. Au mois de juin 1920, la Waterous Engine Works Company obtient de la J. M. Voith Company le droit de produire ses appareils sous licence. Elle aurait des commandes de défibreurs à magasin de la Laurentide, la Belgo et la Brompton Pulp. La Laurentide, qui a été la première entreprise de la province de Québec à remplacer ses défibreurs à godets par des défibreurs à magasins, en possède déjà 14. À cette époque un Canadien, Warren, enregistre le brevet d'un appareil semblable à celui de Voith. La capacité de production d'un défibreur à magasin est deux fois celle des défibreurs à godet[39].

Vers 1925, un nouveau type de défibreur à magasin apparaît sur le marché. À la place des pistons, des chaînes à grappins forcent les billes de bois à descendre en une masse compacte vers la meule. Le système est conçu pour éliminer les variations de la charge sur la meule causées par la friction des billes sur les parois des magasins. Le défibreur Voith Caterpillar connaît une certaine vogue après 1925. De 36 en 1924, le nombre de machines en usage s'accroît jusqu'à 488 en 1930, dont 168 en Amérique du Nord[40]. La province de Québec en compte à elle seule une centaine répartie entre les usines des villes suivantes: Trois-Rivières (CIP), Beaupré, Port-Alfred, Kénogami et Riverbend.

Si on exclut les défibreurs à magasins, la principale innovation dans la fabrication de la pâte mécanique est la meule artificielle. À l'origine, les meules étaient taillées dans la pierre. Les défibreurs à magasins exigent des pierres de plus grande dimension que les défibreurs à godets. À cause de cette surface plus grande, il est difficile d'avoir des meules sans défaut. La Norton Company, qui possède une usine à Hamilton en Ontario, s'attaque au

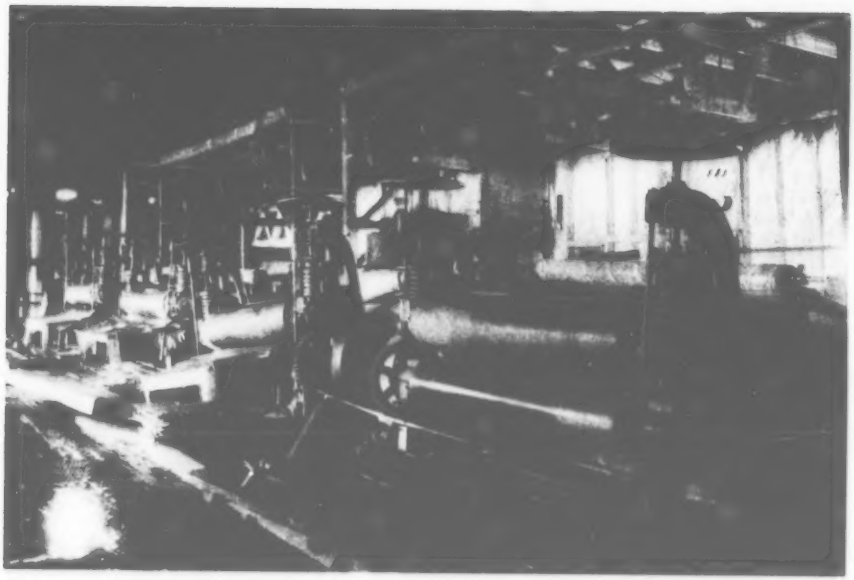
problème et réussit à mettre au point une meule d'émeri pour les défibreurs[41]. Les meules artificielles reliées à un moteur bien synchronisé (c'est-à-dire électrique) permettent de produire une pulpe uniforme. Il semble que l'on ait commencé à les utiliser vers 1930.

La pulpe passe ensuite au tamisage. Les premiers tamis sont des auges dont le fond ne laisse passer que la fibre, retenant les noyaux durs (les noeuds par exemple). Encore une fois la compagnie allemande Voith innove en introduisant un tamis centrifuge. De forme cylindrique, celui-ci prend beaucoup moins de place, et fait beaucoup moins de bruit puisqu'il est enfermé dans une enveloppe métallique. La pâte s'amasse sur la surface du cylindre et perd une partie de son eau grâce à un procédé de succion. Une publicité dans le *PPMC*, en 1909, nous apprend que Voith aurait vendu 200 de ces tamis en une année, quoiqu'ils s'avèrent peu performants au début. On leur préfère souvent le tamis plat «Quiller Horizontal Screens», un modèle récemment amélioré et fabriqué par la Waterous Engine Works Co. Après 1916, les tamis plats tendent à disparaître.

Outre l'appareil diffusé en Amérique par Voith, et le «Quiller», soulignons l'existence du «Rotary Screen», inventé dès 1863 par l'Allemand Wandel. La fibre s'entasse sur un gros cylindre après être passée à travers des toiles de laine. Lorsqu'elle atteint un quart de pouce d'épaisseur, on enlève du cylindre cette feuille de pulpe pour la mettre sur un chariot.

Si la pulpe est destinée à l'entreposage, ou à être transportée, il faut la sécher. Quelle que soit la forme du tamis, un «coupeur[42]» muni d'une longue lame de bois y prélève des feuilles de pulpe d'un quart de pouce d'épaisseur pour les poser sur un chariot, avec une grille métallique (parfois un tissu) entre chacune d'elles. À ce moment, la pulpe compte encore 70 % à 75 % d'eau. Une fois le chariot chargé, on le place sous une presse hydraulique à 3 500 livres de pression au pouce carré jusqu'à ce que la quantité d'eau passe à 45 % ou 50 %. Les feuilles de pulpe sont ensuite réunies en ballots de 450 livres, prêts à être expédiés[43]. La Compagnie de pulpe de Chicoutimi utilise des presses Boomer & Boschert, fabriquées à Syracuse, New York. En 1904, la Belgo possède 13 de ces presses qui traitent 100 tonnes de pâte par jour. La River du Loup Pulp Company utilise plutôt des «Warren-Hughes Patent Wet Machines» inventées par le gérant de l'usine.

Puisque les entreprises ne produisant que de la pulpe se raréfient après 1910, le séchage et la mise en ballot tendent à disparaître. Car dans le cas des papeteries, la pâte va directement à la machine à papier.



10.
Une « wet machine » utilisée pour assécher la pulpe afin de la mettre en ballot, avant l'exportation. Pulperie de Saint-Amédée-de-Péribonka.
Source : ANQ, Price 666/PN-181

La pâte chimique

Les lessiveurs qui servent à la fabrication de pâte chimique peuvent être de différentes dimensions: 50 pieds à Chandler, 160 pieds à Grand-Mère. Les vieilles usines connaissent des lessiveurs de deux tonnes ou moins, mobiles ou non. Dans la plupart des cas cependant, les lessiveurs ont une capacité de 5 à 15 tonnes. Ils sont doublés à l'intérieur d'une ou deux rangées de briques, de manière à ne pouvoir être attaqués par l'acide. On déverse les copeaux de bois dans le lessiveur par le haut, l'acide et de la vapeur (pour élever la température du mélange). Le temps de cuisson atteint 11 ou 12 heures, la température grimpe jusqu'à 300 °F, la pression à 70 livres au

pouce carré. Les accidents sont assez fréquents, à cause d'un supplément de pression, de l'action corrosive de l'acide ou de la chaleur. La pulpe ainsi produite est expulsée au bas de l'appareil, à la fin de l'opération dans le cas des lessiveurs traditionnels, ou alors de façon continue dans les nouveaux appareils (nous y reviendrons). Selon la durée de la cuisson, et le procédé utilisé, la qualité de la pulpe est plus ou moins bonne.

L'acier inoxydable (résistant à l'action de l'acide) permet la mise au point, à la fin des années 1920, d'un système de circulation de l'acide dans le lessiveur, en recueillant les gaz au sommet de celui-ci pour les réintroduire à sa base[44]. Dans le procédé «Chemipulp», qui est adopté par quelques usines québécoises, il y a en outre un appareil pour réchauffer le gaz. La circulation permet de réduire la quantité d'acide utilisée dans la cuisson et de produire une pulpe plus uniforme en éliminant les écarts de température entre la base et le sommet du lessiveur.

La cuisson à haut rendement naît de la même volonté de réduire les coûts de production. Elle consiste à cuire les copeaux dans un lessiveur conventionnel à une température maximale de 135 °C, puisqu'une température supérieure entraîne une perte importante de fibres. Après lavage, la pâte qui en résulte est passée dans une raffineuse. L'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills est la première entreprise au Canada à l'adopter en 1933. Le rendement (c'est-à-dire la quantité de pâte obtenue par rapport au volume de bois) passe de 30 % à 55 %[45]. Suite à l'expérience de l'Anglo, plusieurs autres entreprises de la province adoptent le procédé à la fin des années 1950.

Quelques usines ont adopté une autre innovation provenant des pays scandinaves: le lessiveur continu manufacturé par la compagnie Kamyr, qui devient un équipement standard dans les usines de pâte kraft. Inventé en 1938 et commercialisé en 1947, cet appareil n'a été définitivement mis au point que dix ans plus tard. Le premier exemplaire vendu au Québec (en 1960) est destiné à l'usine de la CIP à La Tuque. L'année suivante, la Wayagamack remplace ses huit lessiveurs par un seul lessiveur continu d'une capacité de 300 tonnes. Le cylindre de 102 pieds de hauteur est formé de plusieurs sections par lesquelles les copeaux, introduits à la partie supérieure, passent successivement. La cuisson dure trois heures seulement et un seul ouvrier peut conduire le lessiveur à partir d'un panneau de contrôle. Sa tâche consiste principalement à surveiller la progression des copeaux et à régler la circulation de la liqueur de cuisson au moyen de valves. Le lessiveur continu permet de supprimer une douzaine de postes de travail[46].

Les usines Price à Jonquière (1962), Consolidated Bathurst à Portage-du-Fort et de la Domtar à Lebel-sur-Quévillon (1967), CIP à La

Tuque (1967) et Donohue à Saint-Félicien se dotent de lessiveurs Kamyr. L'usine de Lebel-sur-Quévillon se distingue avec un lessiveur d'une capacité de 830 tonnes (189 pieds de hauteur et 17 pieds de diamètre)!

Le problème de la pâte chimique, c'est qu'elle ne permet l'utilisation que de 33 % du volume du bois environ. C'est pour augmenter ce taux que les procédés au bisulfite à haut rendement et le NSSC («Neutral Sulphite Semi Chemical») ont été adoptés dans les années 1950. Le dernier permettrait un taux d'utilisation de 42 %[47]. Mais surtout, à la suite des entreprises de la côte du Pacifique et du sud des États-Unis, celles de l'est du Canada optent pour le procédé kraft dans les nouvelles usines mises en chantier après 1960, une fois que l'on a développé des techniques de blanchiment efficaces. Comme le montre bien le tableau 5,6, de 1960 à 1980, la production de pâte bisulfite passe de 66,6 % à 41,5 %, alors que la production de pâte sulfate ou à la soude passe de 33,3 % à 58,5 %. Le procédé kraft permet la récupération des substances chimiques utilisées dans la réaction, ce qui représente une économie substantielle et en même temps la réduction des effluents polluants. La feuille de papier contenant de la pâte kraft est plus résistante que celle produite avec de la pâte au bisulfite. Ce sont là les principales raisons pour lesquelles le procédé kraft supplante le procédé au bisulfite dans les années 1970.

La pulpe chimique doit être débarrassée de la liqueur de cuisson, puis lavée et tamisée pour supprimer les particules dures. Se succèdent ensuite diverses opérations de séchage, afin de réduire le taux d'humidité jusqu'à 15 % ou 20 %. Bien sûr, cet assèchement de la pulpe n'est essentiel que lorsqu'on doit l'expédier à une entreprise papetière. Comme dans le cas de la pâte mécanique, si elle est utilisée sur place, elle va directement à la machine à papier.

Avant de les déposer sur la table plate, il faut mélanger les diverses pâtes, et éventuellement les débarrasser des dernières impuretés. Cela est fait dans la pile raffineuse (le modèle Jordan est très populaire) par un opérateur («beater man»). Elle permet, en outre, de couper les fibres trop longues et d'hydrater les pâtes[48]. Vers 1918, l'augmentation de la qualité de la pâte produite a rendu les raffineuses Jordan un peu caduques: elles ne servent plus qu'à faire le mélange des pâtes et des ingrédients souhaités (teintures et alun, qui sert à bien faire adhérer les fibres), ou encore à réduire en morceaux la pulpe achetée en feuilles et à la mélanger à de l'eau.

Les raffineuses sont bientôt remplacées par des cuves à mélanges conçues par Warren Curtis Jr. Ces cuves permettent l'entreposage des pâtes, les mélanges et elles peuvent alimenter plusieurs machines à papier à la fois. Un régulateur de consistance, conçu par l'Américain Edward J. Trimbey,

règle la fluidité de la pâte. Trimbey et Allen conçoivent bientôt ensemble une cuve à mélange comprenant deux compartiments (pour les pâtes mécanique et chimique). La proportion d'eau dans chacun d'eux, le mélange des deux types de pâtes et leur acheminement vers la machine à papier sont assurés mécaniquement.

Les pâtes hybrides

Divers types de raffineuses font leur apparition sur le marché après 1925. À l'origine, ce sont des cuves qui servent à conditionner la matière ligneuse (incluant les rebuts de papier et les copeaux partiellement cuits) employée dans la fabrication de cartons ainsi que les rejets du système de tamisage avant que la pâte n'arrive à la fourdrinier. La plupart de ces raffineuses sont construites sur le même principe que les Jordan. Par contre, certains modèles, comme celui utilisé par l'Anglo pour son système à haut rendement, sont formés de deux disques (il peut s'agir de deux cônes imbriqués) métalliques striés, entre lesquels la matière ligneuse est réduite en fibres: c'est donc un procédé mécanique de défibrage qui utilise des copeaux de bois et, éventuellement, de la sciure ou d'autres déchets des scieries. Quelques usines fabriquant du carton isolant possèdent des raffineuses dès 1930, mais les développements les plus importants surviennent plus tard.

À compter de 1956, le PPRIC mène des recherches, financées par la firme Bauer, sur l'emploi des raffineuses dans la fabrication de la pâte mécanique. De son côté, la Price Brothers travaille avec la même compagnie au perfectionnement de ce procédé. L'usine à pâte kraft de Kénogami est la première au Canada à substituer la pâte raffinée à la pâte mécanique dans la fabrication des cartons de qualité et même, à titre expérimental, du papier journal[49]. À la suite de la compagnie Price, les autres entreprises du Québec se dotent d'usines pilotes pour réaliser leurs propres expériences: la Consolidated Bathurst à Grand-Mère, la CIP à Gatineau et la Domtar à Senneville.

Avant 1970, le raffinage est en général précédé d'un traitement chimique des copeaux. Le procédé thermomécanique, qui apparaît au début des années 1970, se distingue des autres procédés de raffinage par le fait qu'il est effectué sous pression, avec ou sans prétraitement à la vapeur. En fait, le procédé est connu depuis 1932, sous le nom de «Defibrator». Il n'a cependant été utilisé que dans l'industrie du carton en raison de la faible blancheur de la pâte. En 1973, le procédé thermomécanique est le principal sujet de discussion du congrès de l'International Mechanical Pulping Conference, qui se déroule à Stockholm. L'intérêt pour le raffinage sous pression se confirme

au congrès suivant du même organisme, qui se tient à San Francisco en 1975. En deux ans, une cinquantaine d'entreprises à travers le monde ont adopté le procédé[50].

Au Québec, la compagnie Domtar fait, en 1974, l'acquisition d'un système de raffinage d'une capacité de 200 tonnes métriques pour l'usine de Donnacona. C'est à l'époque la plus importante installation dans la province[51]. En 1980, la capacité de l'usine de Donnacona est augmentée de 140 tonnes. La machine à papier nº 3 est alors alimentée seulement avec de la pâte raffinée. Il s'agit de la seconde phase d'un programme de remplacement des défibreurs à magasins. Au même moment, la compagnie Abitibi-Price inaugure, à Kénogami, une usine utilisant le procédé chimiothermomécanique (avant le raffinage, les copeaux sont cuits dans une solution de sulfite de sodium pendant une demi-heure) pour lequel la compagnie a obtenu un brevet. D'une capacité de 360 tonnes, la nouvelle usine a entraîné la fermeture de celle de pâte chimique à haut rendement ainsi que de l'une des deux usines de pâte mécanique. La pâte chimiothermomécanique est utilisée avec de la pâte mécanique et de la pâte kraft semi-blanchie pour fabriquer des papiers à rotogravure, à annuaire et offset. L'usine de la CIP à Gatineau utilise un procédé semi-chimique assez semblable (les copeaux sont soumis à un traitement chimique sous pression, après quoi ils subissent un raffinage à la pression atmosphérique).

Le tableau suivant regroupe les usines qui, en 1983, sont équipées de systèmes de raffinage sous pression.

TABLEAU 10

Machines produisant de la pâte thermomécanique au Québec, 1983

	Compagnie	Capacité (tonnes)	Utilisation
1974	Domtar, Donnacona	200	Papier journal
1974	Abitibi Paper, Beaupré	60	Papier journal
1975	Kruger P. & P., Bromptonville	70	Papier journal
1975	Price Company, Kénogami	120	Carton
1976	F. F. Soucy, Rivière-du-Loup	480	Papier journal
1977	Consol. Bath., Port-Alfred	250	Papier journal
1980	Kruger P. & P., Bromptonville	200	Papier journal
1981	F. F. Soucy, Rivière-du-Loup	160	Papier journal
1981	Kruger P. & P., Trois-Rivières	400	Papier journal
1982	Donohue-Normick, Amos	500	Papier journal
1982	Consol. Bath., Port-Alfred	170	Papier journal

Source: Rapports annuels de Ray Leask (1974-1983), *PPC*.

Depuis 1983, trois usines québécoises se sont converties à la production de pâte mécanique raffinée. L'usine de l'Abitibi-Price à Beaupré a adopté le procédé chimiothermomécanique. Celle de la Domtar à Donnacona a opté pour un système incluant deux stades de raffinage sous pression. Enfin l'usine de la Donohue à Clermont a choisi le procédé conventionnel. Ces installations représentent, à elles seules, une capacité de production d'environ 2 000 tonnes par jour. Si on y ajoute la capacité de l'usine «OPCO» de Baie-Comeau (le procédé consiste à cuire les copeaux dans une solution de sulfite de sodium pendant une heure entre les deux stades de raffinage)[52], elle atteint presque 5 000 tonnes, en 1985.

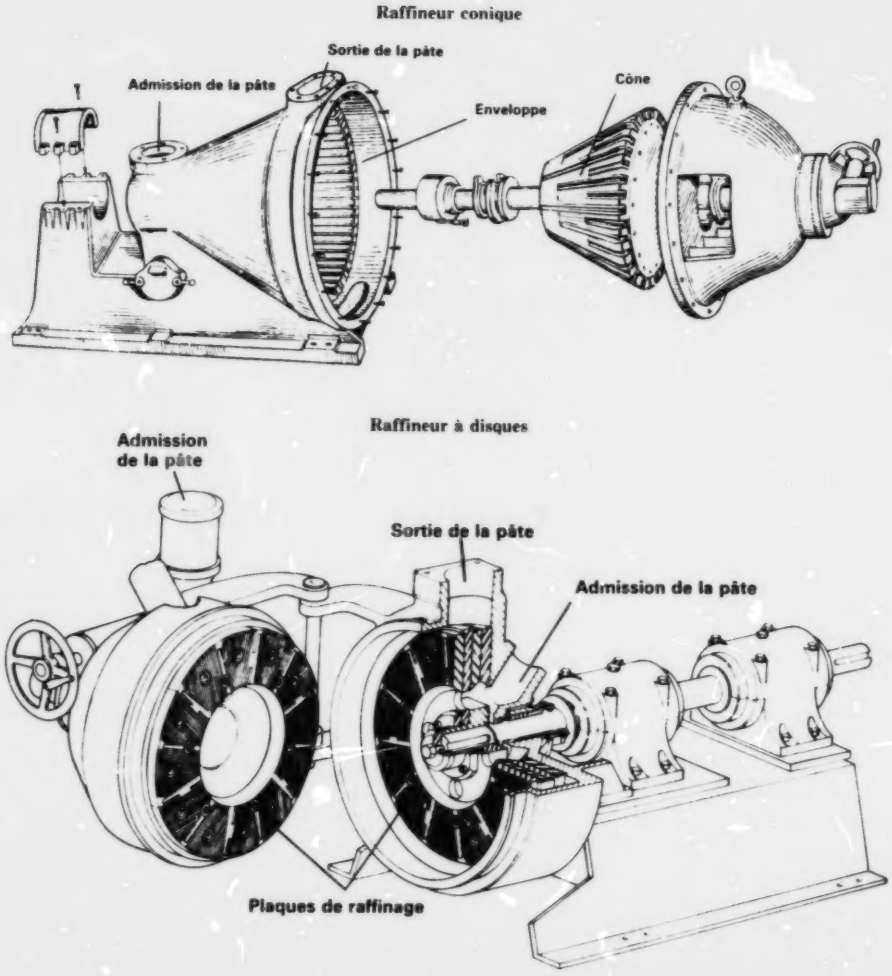
Dans un article écrit en 1975, un spécialiste de l'Université du Québec à Trois-Rivières explique l'intérêt des compagnies pour la pâte thermomécanique par les facteurs suivants: l'amélioration dans la conception et le fonctionnement des raffineuses, le développement de nouveaux agents de blanchiment et l'urgence de trouver des solutions aux problèmes de pollution causés par la fabrication des pâtes chimiques. La littérature scientifique rapporte des réductions de l'ordre de 50 % de la quantité de pâte chimique utilisée dans la fabrication du papier dans les usines qui produisent aussi de la pâte thermomécanique. Le procédé ne génère pratiquement aucune pollution atmosphérique et 50 % d'effluents liquides de moins que les procédés chimiques. Les entreprises qui se voient forcées de se doter d'un système de récupération des résidus polluants sont particulièrement sensibles à cet avantage[53]. En fait, l'utilisation de la pâte thermomécanique constitue la façon la plus économique de produire le papier journal: 153,95 $ la tonne avec la pâte produite avec un défibreur, 152,92 $ avec la pâte produite avec une raffineuse et 145,06 $ avec la pâte produite avec une thermoraffineuse (tableau 5,7).

Dans l'espoir d'économiser la matière première, de réduire la part de la pâte chimique, plus coûteuse, dans le papier journal, on met au point les procédés semi-chimiques, qui permettent d'obtenir un rendement de 65 % à 85 % pour chaque tonne de bois. Ils diffèrent les uns des autres par les liqueurs de cuisson utilisées, mais ils comportent tous une cuisson légère des copeaux dans des lessiveurs selon la méthode traditionnelle, suivie d'un défibrage mécanique dans une raffineuse. Avant 1960, plusieurs usines possèdent des raffineuses permettant de transformer en pâte à papier ou à carton des rebuts de bois provenant des scieries et des usines de transformation du bois franc[54].

Dans le même ordre d'idée, on a aussi un procédé chimiomécanique: les copeaux sont imprégnés d'eau chaude ou d'un produit chimique pour être ensuite pressés mécaniquement dans un appareil, connu sous le nom de défibreur Asplund (du nom de son inventeur), avant d'être raffinés dans un

FIGURE 6

Raffineurs



Source : *Vocabulaire du matériel papetier, anglais-français*. Ouvrage recommandé par l'office de la langue française. Québec, Les Presses de l'Université du Québec à Trois-Rivières/Consolidated-Bathurst Inc., Office de la langue française, 1983, p. 86, 87.

lessiveur[55]. Au moment où on commence à les recenser, en 1948, il y a huit défibreurs Asplund dans la province de Québec. Leur nombre est passé à 23 en 1960.

À la même époque, la Powell River Company, une entreprise de la Colombie britannique, étudie la possibilité de produire de la pâte mécanique pouvant être utilisée comme substitut à la pâte sulfite dans la fabrication du papier journal. Le bois est traité à la vapeur, avec ou sans une imprégnation chimique, dans une solution de sulfite de sodium, à une température de 300 °F pendant environ quatre heures. Le bois est ensuite réduit en fibres dans un défibreur ou une raffineuse. La pulpe produite est semblable à celle obtenue par le procédé chimiomécanique. À défaut de raffineuses d'une capacité suffisante et parce que l'entreprise produit déjà de la pâte sulfite à haut rendement, le projet est abandonné en 1961[56].

La machine à papier

En ce qui concerne la fabrication proprement dite du papier, mis à part les différents systèmes d'entraînement électrique dont il a déjà été question, les tables plates sont l'objet de multiples améliorations. Les manufacturiers de toiles métalliques améliorent le séchage de la feuille. Mais c'est surtout le processus de changement des toiles, qui mobilise une main-d'oeuvre considérable, qui retient l'attention. Les fabriquants mettent au point une méthode de remplacement beaucoup plus rapide, avec un effectif réduit, en rendant mobiles certaines parties de la table de préparation (pontuseaux et rouleaux guides)[57].

Les cylindres aspirants constituent une autre amélioration visant une opération plus économique des machines à papier. En 1925, une dizaine de machines au Canada sont équipées de ce dispositif qui a été breveté en 1912 par un Américain, William H. Millspaugh. Le cylindre de Millspaugh, dont la pression n'est que de 70 lb au pouce, est surtout employé comme cylindre coucheur, à la sortie de la toile métallique. Plus tard, un cylindre aspirant d'une pression de 200 lb est mis au point par un autre Américain, Killberry. L'appareil peut être employé avantageusement à la seconde et troisième presse, d'où la feuille de papier est acheminée aux cylindres sécheurs[58]. Au Canada, la Dominion Engineering Works détient les droits de fabrication du cylindre de Millspaugh, la Charles Walmsley & Company (Canada) ceux du cylindre de Killberry.

Une autre invention américaine, la sécherie sous vide d'Ogden Minton, conçue en 1914 et brevetée l'année suivante, a pour but d'augmenter l'efficacité des machines à papier. La première entreprise québécoise à

adopter ce système est la Price Bros., à son usine de Kénogami. La sécherie est une chambre étanche en fonte enveloppant les cylindres sécheurs de la machine à papier. La pression est maintenue à 28 pouces de mercure. À une pression aussi basse, l'eau s'évapore plus rapidement qu'à la pression atmosphérique. Il est ainsi possible de maintenir une température moins élevée dans les cylindres, ce qui représente une économie de vapeur. Le nombre de cylindres sécheurs peut être réduit, ce qui représente aussi une économie au niveau de la force motrice[59]. Malgré tout, le système ne semble pas avoir connu beaucoup de succès car nous n'avons pu localiser qu'une seule autre installation, soit à La Tuque.

Ces procédés de séchage de la feuille ne poursuivent qu'un objectif, accélérer la capacité des fourdriniers. On s'attache aussi à élargir celles-ci: on a atteint 120 pouces en 1900, le double en 1920. Puis il y a la vitesse: la Dominion Engineering Works assemble deux machines de 166 pouces de largeur commandées par la Laurentide, les premières au Canada à atteindre la vitesse de 1 000 pieds à la minute[60]. En 1925, la compagnie se distingue à nouveau en construisant pour l'International Paper deux machines à papier conçues pour opérer à une vitesse de 1 400 pieds à la minute. Elle produit également des machines moins rapides, mais plus larges (234 pouces).

Afin de dépasser la limite des 2 500 pieds à la minute, perçue longtemps comme une limite ultime, il faut changer le principe même de la table plate. Des Anglais développent, dans les années 1950, le procédé «Inverform» qui consiste à placer une toile métallique inversée sur une toile conventionnelle. La feuille est formée entre les deux toiles. Aux États-Unis, un autre procédé, baptisé «Stevens Former», est également mis au point à la même époque. La feuille est formée sur une matrice de forme cylindrique, à l'intérieur de laquelle on fait le vide. En 1959, une machine combinant les deux procédés est mise en opération dans les laboratoires du PPRIC par le professeur Raimbault de Montigny et son équipe. Une nouvelle version plus performante est réalisée en 1965. C'est cette dernière qui est commercialisée, sous le nom de «Papriformer», par la Dominion Engineering Works qui a appuyé financièrement le projet[61].

La Kruger Pulp and Paper est la première entreprise à procéder à l'installation d'une machine à deux toiles. Elle est destinée à l'usine de Bromptonville et est inaugurée en 1972. Plusieurs autres entreprises suivent bientôt l'exemple. En 1975, il y a treize unités en opération ou en construction, six au Canada et sept à l'étranger (aux États-Unis, en Norvège, en Grèce et en Inde). Cette année-là, l'invention vaut au PPRIC le prix du Gouverneur général du Canada dans la catégorie «Engineering Design[62]». La Papriformer a été conçue pour accélérer le processus de fabrication de la feuille de papier. Le tableau suivant ne permet pas d'apprécier les capacités réelles des

TABLEAU 11

Machine à deux toiles installées dans les usines de papier journal du Québec, 1972-1983

	Compagnie	Largeur en po	Vitesse pi/min
1972	Kruger Inc., Bromptonville	172	2 900
1973	Consol. Bat., Shawinigan	236	2 100
1975	Kruger Inc., Trois-Rivières	258	3 000
1975	Consol. Bat., Ville de La Baie	239	2 600
1976	Consol. Bat., Ville de La Baie	239	2 600
1976	Soucy Inc., Rivière-du-Loup	264	3 000
1982	Consol. Bat., Shawinigan	234	2 700
1982	Dononue. Nor., Amos	326	3 500

Source: Newsprint Service Bureau. Il s'agit ici de Papriformers.

«doubles toiles» parce que la plupart des machines, au Québec, ont été montées sur de vieilles fourdriniers. Le prototype de la machine du docteur de Montigny a cependant atteint 4 000 pieds à la minute, qui représente la limite de son mécanisme d'entraînement.

La Papriformer n'est pourtant pas la première machine à deux toiles métalliques installée au Québec. Une «Verti-Forma» est construite à l'usine de la CIP à Trois-Rivières en 1968. Les ingénieurs de la firme américaine Black-Clawson avaient conçu l'idée de la nouvelle machine dès 1956 et avaient construit un prototype en 1958. En laboratoire, la Verti-Forma avait atteint la vitesse de 3 000 pieds à la minute et on croyait pouvoir la porter à 5 000 pieds à la minute. Cependant à Trois-Rivières, les performances sont limitées par les possibilités du mécanisme d'entraînement des autres sections de la machine, anciennes celles-là, c'est-à-dire 2 050 pieds à la minute[63]. À l'exemple de la CIP, la Consolidated Bathurst fait l'acquisition d'une Verti-Forma pour l'usine Wayagamack de Trois-Rivières, en 1972. Par la suite, Consolidated lui préfère la Papriformer. En fait, la seule autre usine qui, en 1983, possède des Verti-Formas est celle de la CIP à Gatineau. Il est à noter que les versions les plus récentes de la machine fabriquée par la compagnie Black-Clawson sont capables d'atteindre 3 000 pieds à la minute.

C'est cependant la Quebec North Shore de Baie-Comeau qui est la première entreprise à faire l'acquisition d'une machine possédant deux toiles comme équipement standard (dans les autres cas il s'agit du réaménagement de machines déjà existantes), la «Bel-Baie Former», manufacturée par la compagnie Beloit. Le principe a été développé par la St. Anne's Board Mills

Ltd. de Bristol (Angleterre). La Beloit Corporation, ainsi que sa filiale anglaise, le Walmsley Group, appliquèrent d'abord le système breveté par la St. Anne's Board Mills à la transformation de vieilles machines. À Baie-Comeau, un prototype a été monté sur la machine nº 3 au mois de juin 1969. L'expérience s'étant révélée concluante, la Quebec North Shore décide d'acheter une autre «Bel-Baie», qui devient la machine nº 4[64]. En 1983, celle-ci atteint la vitesse de 3 500 pieds à la minute. Les autres entreprises qui possèdent alors des machines Beloit sont la Consolidated Bathurst, à l'usine de La Baie (une machine reconstruite en 1979), la Kruger, à Brompton-ville (machine installée en 1981), et la Reed de Québec (machine installée en 1982). Ces machines ont été fabriquées dans les ateliers de la compagnie Beloit, à Sorel.

Les machines à toiles jumelées offrent de nombreux avantages par rapport aux fourdriniers. Elles augmentent la productivité car elles peuvent atteindre des vitesses plus élevées. Elles permettent en outre d'améliorer la qualité du papier, grâce à une meilleure fixation des fibres fines, qui en augmente l'opacité et le rendement à l'impression. Elles permettent également de diminuer la consommation d'énergie, à cause de l'élimination des points de friction des anciennes tables de formation, et de prolonger la durée des toiles métalliques. Enfin, les machines à deux toiles occupent moins d'espace.

Il reste à résoudre le problème de l'uniformité du séchage, qui est accentué par l'augmentation de la vitesse des machines. Des chercheurs du PPRIC s'y sont attaqué dès la fin des années 1970 en collaboration avec Dominion Engineering, Midland-Ross et la CIP. Leurs travaux ont abouti à la mise au point d'un nouveau type de cylindre sécheur appelé «Papridryer», qui est présenté en 1969 comme la plus grande innovation depuis la sécherie à vide d'Ogden Minton[65]. Le Papridryer comprend un cylindre perforé avec à l'intérieur une pompe à vide entourée d'une chambre où circule de l'air chauffé à une température de 600 °F. L'étude de faisabilité indique que, sur une machine à papier journal de 306 pouces produisant au rythme de 2 000 pieds à la minute, six Papridryers de cinq pieds de diamètre suffiraient pour exécuter le travail de 43 cylindres conventionnels. Un prototype a été installé à des fins d'expérimentation sur la machine nº 5 de l'usine de la CIP à Trois-Rivières[66], mais l'expérience n'a pas eu de suites.

Il va sans dire que les machines à papier à double toile métallique constituent une innovation lourde de conséquences pour les papetiers habitués aux tables plates. Le conducteur ne peut plus désormais observer la formation de la feuille. Il se trouve donc dans l'obligation de s'en remettre complètement aux instruments mis à sa disposition. Sur une machine à deux toiles, ces instruments permettent de contrôler la consistance de la pâte dans

la caisse d'arrivée, la vitesse de la machine, le débit du jet de pâte, la tension des toiles métalliques, le vacuum des caisses à vide du cylindre de formation et du cylindre coucheur et la pression à l'intérieur de la section pressurisée de ce dernier[67]. Il a évidemment fallu faire subir aux opérateurs de ces nouvelles machines à papier un entraînement spécial. Nous aurons l'occasion de revenir sur le sujet dans un autre chapitre.

Dans les années 1950, de nouveaux instruments permettent de contrôler l'humidité de la feuille de papier au niveau des cylindres sécheurs[68]. Le système de contrôle comporte un condensateur électrique placé en contact avec la feuille de papier et relié à la valve contrôlant l'admission de la vapeur dans les cylindres. La qualité du produit s'en trouve améliorée.

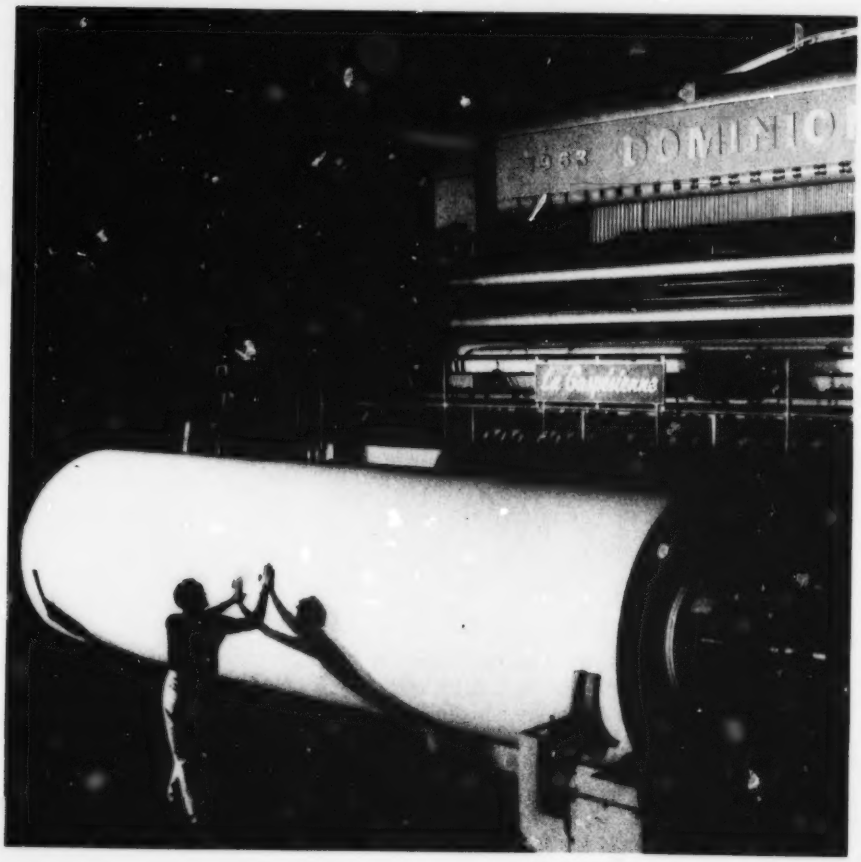
Les opérations de la préparation du bois, du tamisage et d'épuration de la pâte et de finition du papier connaissent aussi certaines innovations[69]. Les innovations les plus importantes de la période antérieure à 1960 (utilisation des raffineuses pour la production de la pâte mécanique et des machines à papier à double toile pour en augmenter la vitesse) ne seront vraiment au point et utilisées qu'après cette date.

L'introduction des ordinateurs

Aux États-Unis, la première tentative d'application de l'ordinateur à la fabrication du papier remonte à 1961. L'expérience est menée à l'usine de Lewiston (Idaho), de la Potlach Forests Incorporated. Il s'agit non seulement d'une première américaine, mais d'une première mondiale. Au début, l'ordinateur IBM 1710 ne doit servir qu'à la collecte des données relatives aux variables affectant la formation de la feuille de papier à la section humide de la machine, dans le but d'établir un modèle mathématique de l'opération. À partir de ces équations, les ingénieurs pourront concevoir un programme qui permettra à l'ordinateur de contrôler l'étape de la mise en feuille du papier[70].

Certaines personnes sont sceptiques au sujet de l'automatisation du procédé de fabrication du papier. Tout en reconnaissant les progrès qui ont été accomplis dans le domaine du contrôle du procédé[71], le gérant de l'usine de la Donohue Brothers, à Clermont, affirme, en 1963, que le développement de meilleurs instruments est une condition préalable à l'automatisation: selon lui, le papetier doit encore s'en remettre souvent à son expérience, soit parce que les instruments nécessaires ne sont pas disponibles ou encore parce que ceux qu'on trouve sur le marché ne sont pas assez efficaces. Il cite l'exemple du débitmètre qui sert à mesurer le volume de pâte amené à la machine, dont l'échelle graduée n'est pas suffisamment précise pour permettre le contrôle automatique du poids du papier.

11.
L'assistant-conducteur de machine à papier (« back tender » ou « second hand »), Henri Bourassa, en juin 1964, à l'usine de Chandler. Le « back tender » pouvait juger de la qualité du papier au toucher, et vérifier, en frappant sur le rouleau avec un bâton, si celui-ci était trop serré. Ces habiletés ne seront plus requises quand il sera possible d'équiper les bobineuses d'un ordinateur.
Source : ANQ, Price 666/PC-17.



Pourtant même avant l'introduction des ordinateurs, certaines étapes de la fabrication sont déjà fortement automatisées. C'est ainsi qu'à la nouvelle cartonnerie de Kénogami, le dosage des pâtes, des colorants et des charges est commandé à partir d'une console centrale. L'opérateur n'a qu'à insérer une carte perforée, sur laquelle on a programmé la composition du mélange désiré, dans un lecteur séquentiel relié aux valves des réservoirs contenant les différents produits servant à la préparation de la pâte. Il peut, par simple pression d'un bouton, interrompre le cycle de mélange (contrôlé par une minuterie) ou retenir la préparation quand le cuvier d'alimentation de la machine à papier n'est pas prêt à la recevoir[72]. En temps normal, l'opération est faite sans qu'il n'ait à intervenir, son rôle consiste à surveiller les cadrans de la console.

Le système en usage à l'usine de Kénogami n'est en réalité qu'une version plus sophistiquée de la cuve de dosage automatique apparue sur le marché au début des années 1920. Il correspond à un premier stade d'automatisation («open-loop system»), parce que l'intervention de l'opérateur est nécessaire pour effectuer les corrections. Dans le second stade («close-loop system»), ces mêmes ajustements sont faits automatiquement. Les dispositifs de régulation de la température, de la pression, de la vitesse, etc., reliés à des instruments qui ont été installés sur les machines après 1920, constituent la première application du principe. Mais il s'agit essentiellement d'une application mécanique.

L'avènement de l'ordinateur a pour conséquence d'augmenter considérablement les possibilités de régulation: il est capable de décoder des informations qui lui sont envoyées sous forme de signaux électriques par les instruments et de commander aux régulateurs les corrections à apporter. Les immenses capacités de la machine (tous les procédés mesurables sont susceptibles d'être placés sous le contrôle de l'ordinateur) suscitent évidemment l'intérêt des entreprises[73]. Les premières études réalisées par les entreprises du Québec sur les applications possibles de l'ordinateur dans la production des pâtes et du papier datent de 1963. Cette année-là, la CIP fait l'acquisition d'un ordinateur IBM 1710 destiné à l'usine de La Tuque. Contrairement à la majorité des compagnies américaines, qui ont couplé leurs ordinateurs à des machines à papier, la CIP désire appliquer le contrôle informatique aux procédés de la caustification et de la récupération des produits chimiques. Quand l'ordinateur est en mesure d'actionner les valves, on atteint très vite les limites de l'appareil. Un ordinateur plus puissant, le IBM 1800, est donc installé en 1967. De 20 à 30 fois plus rapide que le modèle 1710, il est aussi doté d'une mémoire plus vaste. Seulement 15 % de celle-ci est utilisée pour la programmation (contre 75 % avec le modèle 1710), ce qui lui permet d'exécuter les tâches qu'on désire lui confier. L'expérience initiale portant sur

le contrôle de la concentration en alcali de la liqueur de cuisson s'étant révélée concluante, on s'attaque, en 1968, aux procédés de cuisson des copeaux et de blanchiment de la pâte.

L'objectif ultime est cependant l'automatisation d'une machine à papier. Dans un article sur l'implantation de l'informatique à l'usine de La Tuque, le journaliste du *PPMC* écrivait à ce propos: «The computer at La Tuque is perhaps Canada's most successful in the pulp and paper industry. [...] As an installation it may lack glamour because it does not control a paper machine — not yet. But it does make money and has provided invaluable experience that is leading to just that[74]». On y arrivera l'année suivante.

La difficulté est de recueillir toutes les connaissances que les travailleurs ont accumulées en plusieurs générations. Par exemple, en ce qui concerne le séchage du papier, les instruments de mesure font défaut. Le gérant de l'usine de Clermont considère que la qualité des rouleaux de papier dépend entièrement du savoir-faire du «back tender»:

> The ability to make a uniformly hard reel of newsprint with a high level of moisture in the sheet is an art. To date, I know of no process controls which will assist the back tender in his work. The art of being able to tell the moisture content of a moving sheet of newsprint just by the feel and to adjust the steam flow to the dryers has not been automated. The art of being able to strike a reel of newsprint and from the sound and feel be able to know whether the sheet is too thick or too thin, and to adjust the cooling air or install a pad in the stack to correct the deficiency, has been the method used to build reels since the beginning of paper machines. To adequately control these conditions independent of the back tender's art, will require considerable work to product factual information as to what happens[75].

C'était une opinion répandue dans l'industrie des pâtes et papiers et certains ingénieurs exprimaient l'avis qu'une révision en profondeur du procédé de fabrication était une condition préalable à son automatisation[76].

Quant au processus de formation de la feuille, après la Deuxième Guerre mondiale on en connaît mieux la nature grâce à des techniques nouvelles comme le microscope électronique, la photographie à grande vitesse, les substances radioactives. Mais il subsiste beaucoup d'inconnus. Parallèlement à ces recherches fondamentales, de nouveaux instruments ont été mis au point. Les deux plus importants sont la jauge à rayons bêta, qui permet de mesurer la pesanteur et l'épaisseur de la feuille de papier, et l'hygromètre, qui peut tracer un profil d'humidité de la feuille de papier.

Avant de substituer des instruments de contrôle aux ouvriers qualifiés, les ingénieurs doivent codifier les connaissances des papetiers nécessaires avant de passer à la mise au point d'instruments de contrôle

informatisés[77]. Une fois les connaissances des papetiers fixées dans la mémoire de l'ordinateur, ces derniers ne seront plus aussi indispensables qu'auparavant.

Au Québec, c'est la compagnie Rolland qui est la première entreprise papetière du Québec à expérimenter le contrôle par ordinateur d'une machine à papier. Dès 1966, la décision est arrêtée; mais le système n'est inauguré qu'à la fin de l'année 1970. Les deux machines à papier qui sont couplées à un ordinateur produisent diverses catégories de papier. La machine nº 7, en opération depuis 1957, produit des papiers «bond» et registre, dont le poids varie de 55 à 200 livres. La machine nº 8, en opération depuis 1966, produit quant à elle des papiers pour enveloppe et pour impression, dont le poids varie de 85 à 200 livres. Étant donné la gamme de produits fabriqués, le contrôle des changements de poids du papier et de la vitesse des machines est une des applications les plus intéressantes de l'ordinateur. Mais on désire aussi produire un papier plus uniforme en éliminant les variations de poids et du degré d'humidité sur toute la surface de la feuille. Les premiers résultats obtenus sont très satisfaisants. L'ordinateur permet en effet de réduire de 50 % la marge d'erreur pour le poids et le degré d'humidité ainsi que le temps requis pour les changements de production[78].

Comme dans le cas de l'usine de la Potlatch Forests, l'équipe d'ingénieurs de la compagnie Rolland construit d'abord un modèle mathématique du processus de formation de la feuille à la section humide de la machine à papier. Cette information permet ensuite de programmer l'ordinateur pour qu'il effectue les ajustements requis par les changements de production. En ce qui concerne le contrôle de l'uniformité de l'épaisseur sur toute la largeur de la feuille de papier, l'ordinateur fournit les instructions au papetier qui doit ajuster manuellement les vis des règles. Une seule vérification à toutes les heures permet de corriger 80 % des variations[79]. L'utilisation de l'ordinateur simplifie beaucoup la tâche des papetiers, ce qui explique sans doute leur collaboration aux différentes phases du projet.

Dans les usines fabriquant du papier journal, l'automatisation des machines à papier entraîne surtout un accroissement de la productivité. L'usine de la Domtar à Donnacona rapporte, pour 1973, une augmentation de production de 10 % sur sa machine nº 1 et une diminution de la consommation de vapeur de 23 millions de livres[80]. Il en est de même à l'usine de l'Anglo à Québec, même si l'objectif premier de la conversion était d'augmenter le pourcentage d'humidité dans la feuille. L'accroissement de la productivité est de 140 tonnes par semaine (soit 30 tonnes grâce à une augmentation de la vitesse de la machine à papier et 110 tonnes à cause de la diminution des pertes provoquées par des ruptures de la feuille), ce qui représente, pour une année, une somme de 500 000 $. La diminution

de la consommation de vapeur permet des économies additionnelles de 150 000 $[81].

Bientôt, la finition des rouleaux de papier journal est informatisée dans plusieurs usines. À Baie-Comeau, les sections d'emballage et d'expédition sont modifiées, à l'automne de 1970, pour faire face à l'accroissement de la production de l'usine. Le nouveau système comprend une machine Lamb-Grays Harbor qui peut recevoir la production des quatre machines à papier de l'usine. L'ordinateur sert à identifier les rouleaux et à donner les instructions pour l'expédition. En 1978, un système de traitement des données plus perfectionné permet de mesurer les rouleaux, de les peser et de les répartir entre les commandes selon les spécifications des clients. En 1981, il sera remplacé par un nouveau système capable d'assigner automatiquement la destination des rouleaux de même que de produire des documents d'expédition[82].

La production des pâtes est aussi susceptible d'être informatisée. La Consolidated Bathurst s'équipe en 1970 d'un ordinateur destiné à contrôler l'opération du lessiveur Kamyr de l'usine de Portage-du-Fort. Elle en fait installer un second en 1972 à l'usine de New Richmond. La tâche de l'opérateur s'en trouve profondément modifiée: depuis une console, il n'a plus qu'à pousser des boutons correspondant aux variables (pression de la vapeur, degré d'humidité et poids des copeaux, volume de liqueur de cuisson, quantité d'alcali, etc.) de l'opération pour donner des instructions à l'ordinateur ou vérifier certaines données. La durée de la cuisson est déterminée par la pression qui est relevée par l'ordinateur à toutes les minutes. Aussitôt que le cycle de cuisson est complété, un voyant lumineux signale à l'opérateur que le lessiveur peut être déchargé. Celui-ci pousse alors un bouton qui commande à l'ordinateur d'ouvrir la valve d'évacuation du lessiveur[83]. L'automatisation des lessiveurs traditionnels équivaut à les remplacer par un lessiveur continu.

Plusieurs entreprises de pâtes et papiers se dotent d'ordinateurs dans les années 1970. En 1979, on en compte 262 dans l'ensemble du Canada, dont 127 dans la province de Québec.

Le tableau révèle que le contrôle des machines à papier est, de loin, l'application la plus commune. La seconde en importance est le contrôle de la finition des rouleaux de papier. Il s'agit dans ce cas d'une suite logique aux efforts déployés par les entreprises dans les années 1960 pour rationaliser cette étape de la fabrication.

Dans la foulée de tous ces changements, les plus optimistes envisagent une transformation radicale de l'organisation du travail. Par exemple, l'ingénieur en chef, responsable de l'instrumentation à la compagnie Domtar,

TABLEAU 12

Utilisation des ordinateurs dans les usines de pâtes et papiers au Canada, 1979

Machines à papier, à pâte et à carton	165
Finition des rouleaux de papier	38
Lessiveur stationnaire	14
Lessiveur continu	10
Blanchiment de la pâte	9
Autres utilisations	26
TOTAL	262

Source: J. W. T. Battershill et J. H. Rogers, «On-line computer installations: a survey», *PPC*, 81, 8 (août 1980), p. 46.

Note: Il y a 375 machines à papier au Canada en 1979.

favorise un système de contrôle intégré, où l'ensemble des instruments seraient regroupés dans une salle climatisée et insonorisée à l'intérieur de laquelle le conducteur de la machine pourrait surveiller seul tout le processus. Pour éviter que son plan ne soulève des protestations de la part des syndicats ouvriers, l'ingénieur se retranche derrière des considérations purement techniques[84].

Les ordinateurs n'ont pas éliminé les hommes qualifiés. Mais la majorité des papetiers seraient aujourd'hui incapables de fabriquer un rouleau de papier sans eux. L'époque où l'on considérait la fabrication du papier comme un art est révolue. Le procédé, qui a été réduit à quelques équations, n'est plus un mystère et le savoir des papetiers, basé sur des années d'expérience, ne signifie plus rien pour celui qui opère la console de l'ordinateur. Certes, les opérateurs doivent encore effectuer eux-mêmes certaines mises au point. Mais à mesure que des capteurs plus efficaces seront développés, le procédé sera de plus en plus automatisé jusqu'au jour où un seul opérateur pourra depuis une console centrale contrôler toutes les machines à papier de l'usine.

* * *

Les nouvelles pâtes hybrides, les machines à papier à toiles jumelées, les contrôles informatiques de diverses étapes de la production s'intègrent à une stratégie de gestion scientifique des usines. Ils permettent d'améliorer et de diversifier la qualité de la production, tout en augmentant celle-ci. Cependant, tous ces changements participent à un processus de déqualification de la main-d'oeuvre, privant celle-ci du pouvoir que représentait son savoir technique, mais rendant aussi les tâches plus routinières, les cadences plus difficilement supportables. Cependant, les tâches les plus difficiles, ou les plus dangereuses, tendent à disparaître.

Bien sûr, le secteur papetier se prête mal à l'adoption de principes inspirés du fordisme. Néanmoins, l'intégration des différentes étapes de la production participe à l'élaboration d'un procédé de fabrication continu: de plus en plus, c'est l'équipement qui détermine le rythme de travail, et les travailleurs doivent s'y ajuster.

Au prochain chapitre, nous ferons l'examen de la gestion du travail, qui participe elle aussi à la même logique productiviste.

Notes

1. Ce sigle est souvent utilisé, dans la littérature, pour désigner le PPRIC.
2. Inspirée de la loi américaine de 1836, la loi canadienne sur les brevets, promulguée en 1869, est considérée plutôt rigide par l'Association des manufacturiers canadiens. Elle stipule qu'une invention, pour être enregistrée, ne doit être connue d'aucune autre personne, aussi bien au pays qu'à l'étranger. Des lois sanctionnées en 1935 permettent de hâter la commercialisation des inventions. Même si on invoque l'intérêt public pour justifier cette action, elle sert surtout les intérêts des hommes d'affaires, qui sont les seuls à disposer de moyens financiers suffisants pour exploiter ces brevets. H. Macdonald, «Canada's New Patent Act», *PPMC*, 21, 42 (18 octobre 1923, p. 1031; «Changes in Canada's Patent Law», *PPMC*, 36, 10 (septembre 1935), p. 474.
3. Ces données sont tirées de la publication *Canadian Patent Office Record*. L'auteur a procédé par échantillonnage. Roger A. Roberge, *The Timing, Type, and Location of Adaptive Inventive Activity in the Eastern Canadian Pulp and Paper Industry: 1806-1940*, thèse de Ph. D., géographie, Clarke University, 1972, p. 224.
4. Ridsale Ellis, «Corporations and Employee Invention», *PPMC*, 35, 12 (novembre 1934), p. 615.
5. Roger A. Roberge, *op. cit.*, 259 p.
6. *L'oiseau-mouche*, 2 mars 1901; ANQ-C. Fonds Me Victor Tremblay, Dossier 689, Compagnie de pulpe de Jonquière, Pièce n° 3. Victor Tremblay, La pulperie de Jonquière, 10 mai 1947, p. 5.
7. «Machine à scier le bois de pulpe», *PS*, 20, 30 (8 mars 1906).
8. ANQ-C. Société des Constructeurs mécaniciens. Lettres patentes incorporant la «Société des Constructeurs mécaniciens de Chicoutimi». APG 1.74; ANQ-C. Société des Constructeurs mécaniciens de Chicoutimi. Ouvrage en cours de fabrication au 31 mai 1915. APG 1.71.6.17.
9. «The Sherbrooke Machinery Company», *PPMC*, 6, 8 (août 1908), p. 203; Publicité de la Sherbrooke Machinery Co., *PPMC*, 7, 5 (mai 1909), p. 14-15.
10. «Chas. Walmsley & Co. (Canada)», *PPMC*, 21, 32 (9 août 1923), p. 802-803.
11. «Dominion Engineering Works Control Charles Walmsley & Co.», *PPMC*, 26, 50 (13 décembre 1928), p. 1791.
12. «Industrial Items. Thorne Barking System», *PPMC*, 19, 6 (10 février 1921), p. 174, 176; *PPMC*, 28, 26 (26 décembre 1929), p. 21.

13. «Laurentide Men Fete H. O. Keay», *PPMC*, 23, 35 (27 août 1925), p. 984; «Historical Development of Research at Consolidated and Predecessor Companies», *PPMC*, 59, 11 (novembre 1958), p. 107.
14. Carl D. Jentz, «Flash Roasting Pyrite with Nichols-Freeman System in the Manufacture of Sulphite Pulp», *PPMC*, 36, 2 (Convention 1935), p. 61.
15. «Technical Control and Research», *PPMC*, 38, 7 (juin 1937), p. 492.
16. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M21, Rapports annuels 1961-1965.
17. «Domtar Build a New Research Centre», *PPMC*, 65, 3 (mars 1964), p. 71.
18. L'Université McGill et l'UQTR sont les deux universités québécoises qui se consacrent à la formation de spécialistes et à la recherche sur les pâtes et papiers. Le Groupe de recherches en pâtes et papiers de l'UQTR a été institué en 1972.
19. L'enregistreur thermique comprend deux électrodes: l'une est située dans un gaz maintenu à une température constante et sert de point de référence tandis que l'autre se trouve en contact avec le gaz à analyser. L'appareil mesure la différence de température, qui est traduite en pourcentage du changement de la concentration en gaz. C. O. Sisler, «A New Type of Continuous SO_2 Recorder», *PPMC*, 29, 24 (12 juin 1930), p. 791.
20. James P. Hull, «From the FPL to PAPRICAN: Science and the Pulp and Paper Industry», *HSTC Bulletin*, 7, 1 (janvier 1983), p. 5-6; Québec, Conseil de la recherche et du développement forestiers, *Rapport Annuel* 1969-1970, 1970-1971, p. 14.
21. C. A. Sankey, *Paprican. The First Fifty Years*, Pointe-Claire, PAPRICAN, 1976, p. 160.
22. Fred Stevens, «Lincoln Thiessmeyer, Leader of Research», *PPMC*, 76, 4 (avril 1975), p. 23.
23. ANQ-M. Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M17, Consolidated Paper Corporation Limited, Onzième Rapport Annuel, 31 décembre 1942.
24. *Ibid.*, M19, Vingtième Rapport Annuel, 31 décembre 1951.
25. ACSN, *Mémoire de Jacques Dumoulin, Price Brothers & Co.*, 9 janvier 1953, p. 4-5; «La construction bat son plein dans Baie-Comeau», *Le poste d'observation*, 4, 5 (juin 1946), p. 16; les deux machines à papier ont maintenu une vitesse combinée de 1 770 pieds à la minute, l'une d'entre elles atteignant 1 815 pieds à la minute. «Autre record au moulin de Baie-Comeau», *Le poste d'observation*, 12, 5 (mai 1954), p. 13. Par la suite, on procède au remplacement de la section humide et à la reconstruction du système d'entraînement de la machine n° 2 pour lui permettre d'atteindre 2 000 pieds à la minute («Vitesse accrue de la machine n° 2 de Baie-Comeau» *Le poste d'observation*, 12, 9 (septembre 1954), p. 16; C. A. Sankey et Gordon Godfrayn, «Recherches et perfectionnements assurent le progrès futur à la compagnie», *Le poste d'observation*, 16, 10 (octobre 1958), p. 4-5.
26. De la même façon, il est possible d'expliquer le recul de la productivité en 1947 par la création de près de 2 000 nouveaux emplois.
27. John A. Guthrie, *The Newsprint Paper Industry. An Economic Analysis*, Cambridge, Harvard University Press, 1941, p. 171; APC, MG 28 I 103, CLC Collection, vol. 136 Labour Research, 8, 4-5-6 (April-June 1955), p. 3.
28. W. L. Merrill, «Electric Drive in Pulp and Paper Mills», *PPMC*, 12, 6 (15 mars 1914), p. 170 à 174. On donne en effet des noms aux fourdriniers: il y a la Jonquière, la Charlevoix, la Gaspésienne, etc.
29. BFS, catalogue 36-204. Les chaudières au charbon fabriquées dans les années 1930 ont cependant été beaucoup améliorées; celles qui sont installées à l'usine de Gatineau en 1931 ont une capacité de 1 340 c.-v. Ce sont alors les plus grandes chaudières en usage au Canada. «Demand for Electricity Forces Paper Mill to Use Coal» *PPMC*, 31, 21 (21 mai 1931), p. 627.

30. W. L. Merrill, «Electric Drive in Pulp and Paper Mill», *PPMC*, 12, 6 (15 mars 1914), p. 170 à 174.

31. E. C. Gilbert, «How to Organize Your Material Handling for Maximum Savings», *PPMC*, 62, 2, (Convention 1961), p. T133; en 1959, le rapport de la Quebec Pulp and Paper Safety Association signale qu'ils représentent 20 % de tous les accidents survenus dans les usines de pâtes et papiers. Julius A. Draper, «Material Handling Without Smashups»: *PPMC*, 62, 2 (Convention 1961), p. T133.

32. Propos rapportés par Henry K. van Eyken, «The First Woodhandling Symposium — A Report», *PPMC*, 66, 10 (octobre 1965), p. 116; G. D. Morrison, *A Study of Woodyard and Woodroom Operation*, thèse présentée à la Corporation des ingénieurs forestiers, Québec, 1966, p. 1-6, 57; on en utilisait 148 en 1964 pour manipuler un volume moindre. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division, Boîtes 38 et 74, «Labour Turnover & Man Hours Report», juin 1954 et 1964.

33. Henry K. van Eyken, «Woodhandling at Windsor», *PPMC*, 66, 11 (novembre 1965), p. 149-152; Gérard Dion, *Rapport de la Commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine de Domtar Pulp & Paper de Windsor* (Québec), 1965, p. 231.

34. «La machine n° 4, l'une des plus grandes du monde», *Le poste d'observation*, 30, 1 (printemps 1972), p. 5.

35. Denis Parenteau, *Étude comparative de la productivité de six cours à bois*, mémoire de fin d'études, foresterie, UL, 1980, p. 3, 15-16, 48-49, 60.

36. W. Brecht et F. Luhde, «Survey of Grinder Operation and Economics», *PPMC*, 63, 5 (mai 1962), p. T275; E. P. J. Hooper, «A Review of Grinder Charging Systems and Factors Affecting Their Development», *PPMC*, 73, 4 (avril 1972): 70-76; J. M. Yowell, «Automatic Feeding of High Magazine Grinders, *PPC*, 82, 9 (septembre 1981), p. 91.

37. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division, Boîte 74, Finishing, Shipping, Core Departments 1964 Annual Report, p. 3; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper Corporation, Belgo Division, Boîte 74, Labor Turnover & Man Hours Report; R. A. Joss, «Toward The More Efficient Handling of Newsprint Rolls from Winder to The Carrier», *PPMC*, 62, 5 (mai 1961), p. 286; «Down to Earth Roll-Wrapping System», *PPMC*, 74, 6 (juin 1973), p. 30.

38. *Le Digesteur*, 1, 30 (30 avril 1919), p. 1. Normand Côté (*Appellations d'emplois dans l'industrie papetière québécoise*, Québec, Office de la langue française, [c 1982], p. 46) nous apprend qu'un conducteur de défibreur s'appelle un ... défibreur!

39. «Waterous to Make Magazine Grinders», *PPMC*, 18, 25 (17 juin 1920), p. 660; James D'A. Clarke, «Pulp and Manufacture in North America», *PPMC*, 24, 49 (9 décembre 1926), p. 1479.

40. «Carterpillar Grinder Voith Type», *PPMC*, 22, 39, (25 septembre 1924), p. 993; «Continuous Wood Grinder» (publicité), *PPMC*, 29, 2 (9 janvier 1930), p. 10.

41. P. F. Luckham, «Artificial Pulpstones A Permanent Factor in Pulp Production», *PPMC*, 29, 2 (9 janvier 1930), p. 39; «Norton Company Building an Addition», *PPMC*, 30, 9 (28 août 1930), p. 246.

42. La Fédération ouvrière mutuelle du nord compte 117 coupeurs en 1919. Avec les opérateurs de défibreurs, c'est l'un des groupes de travailleurs important.

43. *PS*, 13 février 1908. Reproduction d'une conférence de Némèse Garneau.

44. A. D. Merrill, «Acid Circulation and Gas Re-Absorption», *PPMC*, 35, 2 (Convention 1934), p. 133.

45. H. J. Rowley, «High Yield Sulphite for Newsprint», *PPMC*, 38, 2 (Convention 1937), p. 94-96. Garceau *et al.* disent plutôt un taux d'utilisation de 42 %.

46. Morris Wayman, «A Technological Strategy for the Canadian Pulp and Paper Industry», *PPMC*, 73, 12 (décembre 1972), p. 61; «New Continuous Digester at Wayagamack», *PPMC*, 63, 3 (mars 1962), p. 65-67.

47. J. Garceau *et al.*, «Méthodes de production. Pâte mécanique. L'avenir qui lui est réservé», *L'ingénieur*, 61, 308 (juillet 1975), p. 12.

48. Harry S. Spencer, «What Work a Jordan Will Do», *PPMC*, 29, 6 (6 février 1930), p. 198.

49. «Kraft Comes to the Saguenay», *PPMC*, 63, 8 (août 1962), p. 78.

50. George McLeish, «Advantages of TMP Still Cloudy», *PPC*, 76, 8 (août 1975), p. 40-41.

51. Ray Leask, «A Review of Thermo-Mechanical Pumping», *PPC*, 76, 10 (octobre 1975), p. 58-60. Le système de Donnacona est une version modifiée du procédé thermomécanique. Les copeaux sont d'abord soumis à un prétraitement à la vapeur; ils sont ensuite défibrés à la pression atmosphérique.

52. «Nouveau procédé de fabrication du papier journal», *Le Bois Vert*, 16, 1 (janvier 1980), p. 8. «Une incursion au chantier de l'usine de pâte OPCO» *Le Bois Vert*, 19, 1 (janvier-février 1983), p. 1-3. Le procédé a été mis au point par le Service de recherche de l'Ontario Paper.

53. J. Garceau, *op. cit.*, p. 14.

54. A. M. Hurter, «Modern Trends in Layout and Design of Pulp and Paper Mills», *PPMC*, 56, 7 (juin 1955), p. 131-132. En 1955, il n'y a qu'un seul lessiveur produisant de la pâte semi-chimique dans la province, à l'usine de la Richmond Pulp and Paper Company of Canada à Bromptonville, pour la production de papier journal. On en trouverait d'autres utilisés pour la production de carton. A. M. Hurter, «Modern Trends in Layout and Design of Pulp and Paper Mills», *PPMC*, 56, 7 (juin 1955): 131-132; «Richmond Advances...», *PPMC*, 57, 2 (février 1956), p. 48-49.

55. Ray Leask, «A Review of Thermo-Mechanical Pulping», *PPC*, 76, 10 (octobre 1975), p. 52.

56. «Behavior of Thermo-Mechanical Pulp in Newsprint Furnishes: A Laboratory Study», *PPMC*, 77, 2 (novembre 1976), p. 41.

57. *La fabrication des pâtes et papiers. Cours pratique*, vol. 5.1, Garvendale (Québec), Garden City Press, 1930, p. 98-99; *PPMC*, 27, 8 (21 février 1929), p. 3

58. *PPMC*, 23, 26 (25 juin 1925): 9; «Decision in Suction Roll Case», *PPMC*, 26, 17 (26 avril 1928), p. 550; James D'A. Clarke, «Pulp and Paper Manufacture in North America», *PPMC*, 25, 7 (17 février 1927), p. 214-215.

59. «Tappi Medal to Mason and Minton», *PPMC*, 26, 37 (13 septembre 1928), p. 1269; «Industry in the Saguenay and Lake St. John District», *PPMC*, 25, 27 (7 juillet 1927), p. 849.

60. «Seeing Paper Machines Made in Canada», *PPMC*, 18, 34 (19 août 1920), p. 873-874. La première machine livrée par la compagnie est cependant une fourdrinier de 84 pouces, pour la Howard Smith Company de Beauharnois. Ces machines allant à 1 000 pieds/minute sont perçues comme un exploit technique («Paper Machine Building in Canada. A Notable Achievment», *PPMC*, 19, 17 (28 avril 1921), p. 462).

61. «Two New Methods of Sheet Formation, and Innovations in Drying», *PPMC*, 60, 5 (mai 1959), p. 100; R. de Montigny *et al.*, «The Papriformer: Part I, The Machine and Its Performance», *PPMC*, 68, 10 (octobre 1967), p. T482.

62. George McLeiser, «The World's First Commercial Papriformer», *PPMC*, 73, 10 (octobre 1972), p. 26; C. A. Sankey, *loc. cit.*, p. 113-114.

63. Morris Wayman, «A Technological Strategy for The Canadian Pulp and Paper Industry», *PPMC*, 73, 12 (décembre 1972), p. 62; «The Verti-Forma: A Revolution in the Newsprint Capital of the World», *PPMC*, 69, 11 (7 juin 1968), p. 62, 65.

64. «The Bel-Baie Former», *PPMC*, 70, 23 (5 décembre 1969), p. 35-38.
65. «Exciting New Tools for the Papermaker of the Future», *PPMC*, 70, 8 (18 avril 1969), p. 42.
66. C. A. Sankey, *loc. cit.*, p. 116-117.
67. R. de Montigny, *loc. cit.*, p. T490-T491.
68. Paul Lippke et W. H. Rau, «The Measurement and Control of Moisture with Hygrotester Instrument», *PPMC*, 57, 3 (Convention 1956), p. 252; et Henry S. Drinker, «The Foxboro Moisture Control System», *PPMC*, 57, 3 (Convention 1956), p. 263.
69. S. W. Hooper, «Application of Cowan Screens to Cleaning Sulphite, Groundwood and Kraft Pulps», *PPMC*, 59, 7 (juillet 1958), p. 115.
70. Henry K. van Eyken, «Process Control of a Newsprint Machine», *PPMC*, 64, 10 (octobre 1963), p. 89.
71. «The papermaker's ability to judge the tension in a web of moving newsprint between the various sections of a machine is fast becoming a lost art. Draw speed indicators and recorders between the sections are of great assistance for today's papermaker». Fred P. Moden, «Process Control of a Newsprint Machine», *PPMC*, 64, 10 (octobre 1963), p. 89.
72. «Kraft Comes to the Saguenay», *PPMC*, 63, 8 (août 1962), p. 87-88.
73. IBPSPMW, *Automation, Economic Implications and Impact Upon Collective Bargaining*, 2nd Edition, Department of Research and Education, 1964, p. 6-11.
74. «Process Control by Computer at CIP at La Tuque: A Successful Canadian Installation», *PPMC*, 69, 20 (18 octobre 1969), p. 58-63.
75. *Ibidem*, p. 90.
76. International Brotherhood, *op. cit.*, p. 108.
77. J. T. Dykes, «Newsprint Machine Instrumentation Control Through Science», *PPMC*, 68, 3 (mars 1967), p. T156.
78. Lucius Bélanger *et al.*, «Computer Control at Rolland Paper Company Limited», *PPMC*, 72, 4 (avril 1971), p. 78.
79. *Ibid.*, 83.
80. R. B. Kerr et R. Baril, «How to Get 10 % More Newsprint», *PPMC*, 75, 12 (décembre 1974), p. 73.
81. Jacques Ouellet, «Système Measurex sur la machine n° 3 à l'Anglo», *PPMC*, 75, 3 (mars 1974), p. 88-94.
82. «Salle de finissage», *Le poste d'observation*, 30, 1 (printemps 1972): 6; Arnold Tremblay, «Salle de finition, Système 7», *Le Bois Vert*, 14, 1 (janvier 1978), p. 2; «Des projets sont en cours à la ligne d'emballage de la salle de finition», *Le Bois Vert*, 17, 4 (avril 1981), p. 8.
83. G. Norris, «New Richmond Automates Batch Digesters», *PPMC*, 75, 12 (décembre 1974), p. 76-77.
84. J. T. Dykes, *loc. cit.*, p. T153-T154.

CHAPITRE 6

La gestion de la main-d'oeuvre

Nous avons vu que les entreprises papetières de la seconde génération sont établies dans des régions jusque-là faiblement peuplées. Il ne s'y trouve pas d'effectif ouvrier rompu au travail industriel. La première préoccupation est donc d'attirer dans ces régions des travailleurs compétents (nous y revenons au prochain chapitre), mais aussi de trouver à proximité tous ceux qui pourront occuper les emplois non qualifiés créés par milliers pendant les premières décennies du siècle. Cette «socialisation» ne se fera pas sans mal et les employeurs n'hésiteront pas à s'appuyer sur les élites traditionnelles, notamment le clergé, pour stabiliser la main-d'oeuvre. Mais aussi, les premiers administrateurs d'usine multiplieront les mesures paternalistes afin de se gagner la fidélité du personnel.

Quand se forge, chez les ouvriers, une conscience de leurs intérêts collectifs, quand les associations syndicales paraissent des instruments légitimes pour faire valoir ceux-ci, les entreprises recourent plutôt à une gestion scientifique et technique du personnel: la hiérarchie des emplois, l'utilisation de spécialistes et d'instruments de contrôle côtoient, sans les remplacer tout à fait, les relations «personnelles» empreintes de paternalisme qui permettaient d'harmoniser les efforts de chacun. Cette administration plus rigoureuse s'avère d'autant plus inévitable que l'évolution du marché oblige à une diversification de la production, à une augmentation de l'éventail et de la qualité des produits. Aussi faut-il gagner chacun à la «logique»

scientifique et technique, orienter toutes les volontés, tous les efforts vers des objectifs arrêtés par des administrateurs devenus lointains, anonymes.

LA STABILITÉ DE LA MAIN-D'OEUVRE

Pendant les premières décennies du siècle, il est fort difficile de fixer la main-d'oeuvre. Le problème semble particulièrement aigu dans les endroits isolés, comme Val-Jalbert. L'usine se trouve en effet assez loin des endroits habités: outre l'ennui qui peut s'emparer des ouvriers (et rappelons que les pulperies n'embauchent généralement que des hommes), il faut aussi leur procurer un logement. Un rapport de 1903 aux actionnaires confie qu'il a fallu construire des logements et même une chapelle pour les besoins des employés. Le même rapport signale aussi une série assez longue de bris de machines: il est permis de se demander si ces accidents étaient dus à l'inexpérience des ouvriers, à la mauvaise conception de l'usine ou encore à un phénomène proche du «luddisme» (destruction des machines en guise de résistance à la prolétarisation). Outre la construction de maisons pour héberger les ouvriers, qui deviendra éventuellement rentable grâce aux loyers perçus, le gérant du moulin remarque que les salaires sont plus élevés que ce qui avait été prévu dans le prospectus adressé aux actionnaires... et qu'on n'a pu trouver des personnes vraiment compétentes.

Malgré ces efforts, il demeure impossible de stabiliser la main-d'oeuvre. Une lettre du 12 septembre 1906 nous apprend que les ouvriers les plus âgés, des pères de famille, ont quitté l'usine, et qu'il ne reste qu'un contremaître: alors il est impossible d'obtenir la production à laquelle on pourrait s'attendre. À la fin de décembre de cette année, les ouvriers sont si nombreux à quitter Val-Jalbert qu'il faut fermer l'entreprise pendant trois ou quatre jours. Les chantiers subissent aussi des désertions de ce genre à la période des Fêtes, les travailleurs étant désireux de rejoindre leurs familles à ce moment. Le 8 mars 1907, nous savons que 6 hommes quittent Val-Jalbert pour aller travailler à la compagnie d'éclairage de Roberval, le 11 mars, 7 autres s'en vont dans les chantiers. Le manque de personnel est tel qu'il faut fermer les portes pendant une semaine le 23 mars 1907.

Encore dans les années 1910, on voit de nombreuses annonces de la Compagnie Ouiatchouan pour recruter du personnel. En 1912, des enfants doivent remplacer des travailleurs adultes, notamment au pesage et au chargement (si ces emplois ne demandent pas de qualification, ils sont sûrement parmi les plus difficiles pour des enfants: un ballot de pulpe pèse

450 livres et la mécanisation est alors inexistante à ces tâches). Le gérant explique même que compte tenu de l'inexpérience de ces travailleurs, la qualité de la pulpe produite n'est pas si mauvaise. Encore en 1913, on manque d'ouvriers: il faut aller faire du recrutement à Jonquière. Une grande partie de la correspondance entre le gérant de Val-Jalbert et la Compagnie de pulpe de Chicoutimi concerne cette question. On apprend entre autres que de nombreux fils de cultivateurs quittent l'usine au printemps pour aller travailler aux semailles... et le gérant espère les remplacer par les draveurs qui reviennent à ce moment. Encore en 1919, on revient sans cesse sur cette question: on ne peut jamais arriver à faire produire le moulin à sa pleine capacité faute de personnel. Le curé de Saint-Georges-de-Val-Jalbert écrit aux autorités de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, cette année-là, pour réclamer la construction de logements décents, ceci dans le but de retenir les travailleurs mariés. D'ailleurs, la missive est éloquente: le bon abbé mêle les intérêts des ouvriers, de sa paroisse, de la moralité publique et de l'entreprise, les présente comme complémentaires[1]. Pour stabiliser la main-d'oeuvre, quoi de mieux que la bien loger et lui permettre de fonder des familles? Les célibataires conservent une trop grande autonomie au gré du clergé, des bien-pensants et des autorités de la compagnie.

On quitte aussi Val-Jalbert parce que les salaires qu'on y verse ne tolèrent pas la comparaison avec ceux de Grand-Mère, Shawinigan ou La Tuque. De plus, il y a l'isolement. Mais on n'y est pas plus seul ou mal payé que dans les chantiers. Au contraire, les gains et les conditions de travail se comparent avantageusement à ceux de la forêt, de la drave, de la pêche ou des champs. Pourtant les départs sont plus nombreux aux dates où ces activités traditionnelles reprennent. C'est que le passage au travail industriel demeure très conraignant et qu'il faut longtemps avant d'en accepter la discipline. L'obéissance au sifflet d'usine, les horaires réguliers, la présence incessante des contremaîtres, les normes de fabrication et de qualité à respecter, les locaux infects, humides, surchauffés ou froids, les accidents de travail fréquents peuvent sembler pires que la relative indépendance des travaux de bûcheron, de draveur, de pêcheur ou de fermier. Antoine Dubuc, lors d'une interview, se souvenait d'avoir vu les travailleurs de Chandler déserter l'usine quand revenait la saison de la pêche, alors que chacun sait à quelle exploitation, à quelle misère les pêcheurs gaspésiens ont pu être soumis. D'ailleurs, ne trouvons-nous pas un phénomène analogue quand nous lisons les récits des difficultés de mise en valeur du grand nord, où il est impossible de se fier sur les employés indigènes qui partent à la chasse ou à la pêche quand revient la saison de ces activités? Il faut peut-être moins attribuer cela à un vieil atavisme qu'à la difficulté de plier les individus aux exigences du travail en usine.

De plus, les départs d'ouvriers semblent s'être inscrits dans une stratégie consciente pour faire monter les salaires. Quand on peut manifester son insatisfaction en passant à l'emploi de l'une ou l'autre des entreprises papetières, hydro-électriques, de services publics ou une aluminerie, l'absence de conventions collectives ne pèse pas trop. L'obligation d'importer sans cesse des ouvriers d'une région à l'autre à cette époque montre bien que le travailleur conserve la possibilité de «jumper» quand il le veut, assuré qu'il est de trouver quelque chose ailleurs, et jouissant souvent des ressources d'une «terre» en attendant. En effet, la présence du lot familial joue, en quelque sorte, le rôle d'une «assurance-salaire»: quoiqu'on y vive très modestement, il permet de quitter une usine où l'on est insatisfait et de «voir venir». En fait, la perte de toute autre source d'accumulation (notamment l'agriculture) est un préalable à la «socialisation» en usine.

Les désertions ne sont pas nombreuses qu'à Val-Jalbert (quoique le problème semble avoir été plus aigu là qu'ailleurs): à Jonquière, Kénogami, Shawinigan, Chandler, La Tuque ou Grand-Mère, nous savons qu'elles ont posé de réels problèmes à la direction des usines. Cette attitude perdurera, chez les ouvriers, jusqu'à ce qu'ils soient bien intégrés au travail d'usine, qu'ils n'aient plus d'activités de remplacement à leur disposition (comme l'agriculture), et que leurs obligations financières, liées à l'usage du crédit souvent, ne leur permettent plus de se replier sur des activités saisonnières. À cause de la raréfaction des emplois liés à la crise de surproduction, les occasions de «jumper» vont se raréfier après 1920. Elles ne disparaissent pas complètement cependant: aussi tard qu'en 1947 ou 1950, à la Lake Megantic Pulp Co., des ouvriers, une fois venu l'automne, préfèrent retourner en forêt.

Le faible taux de création d'emploi, et même la suppression de certains d'entre eux après 1965, ont évidemment des répercussions sur le renouvellement de la main-d'oeuvre des usines. Cela signifie bientôt un vieillissement de l'effectif: si au début du siècle les désertions conduisaient à l'embauche de jeunes gens, la fidélité des mployés change bientôt la situation. Ainsi, malgré l'emploi d'une cinquantaine de personnes, l'âge moyen des ouvriers de l'usine d'Alma est de 41 ans, en 1970. En outre, les données sur l'ancienneté révèlent que 43 % des ouvriers travaillent à l'usine depuis au moins vingt ans[2]. Il ne s'agit pas d'un cas exceptionnel. Selon une consultation menée au début des années 1960 par le ministère fédéral du Travail auprès des manufacturiers canadiens, la majorité des entreprises de pâtes et papiers avaient à leur emploi «a substancial number of (older) workers[3]». La même enquête révélait aussi que plusieurs entreprises n'avaient pas de politique de retraite obligatoire à 65 ans.

Le phénomène du vieillissement du personnel des usines est accentué par les clauses d'ancienneté des conventions collectives qui protègent les

travailleurs les plus âgés en cas de mises à pied. Jusqu'à la fin de la Première Guerre mondiale, les ouvriers quittaient les usines d'autant plus facilement qu'ils étaient assurés de trouver un autre emploi ailleurs ou même d'être réembauchés à leur ancienne usine s'ils le désiraient. Après 1920, l'offre d'emploi est inférieure à la demande. Les ouvriers sont en conséquence plus préoccupés par leur sécurité d'emploi.

L'ÈRE DES «TYCOONS»

Les fondateurs des entreprises papetières donnent un nouveau visage à des régions où se trouvent les sources d'énergie et les matières premières. Ils n'hésitent pas à refaire la géographie: dans le cas de l'énergie électrique ou hydraulique, cela va bien plus loin que la construction de villes en forêt, il faut détourner une partie des eaux, creuser le lit des rivières et même créer de vastes bassins grâce aux barrages, pour régulariser le cours des eaux.

La Laurentide embauche des ingénieurs afin de tracer les plans d'une ville entièrement nouvelle, Grand-Mère et prend à sa charge l'essentiel des institutions et des services publics. Il s'agit alors de créer, un peu comme on l'avait fait auparavant en Europe (au Creusot par exemple) ou aux États-Unis, une ville modèle, où tout participerait au confort des ouvriers, cultiverait leur fidélité et leur enthousiasme à l'égard de l'employeur. Le discours tenu à Shawinigan est le même. La Shawinigan Water and Power est à l'origine de la construction de la ville, elle naît dans les bureaux d'ingénieurs new-yorkais. On affirme qu'il s'agit de la ville de l'avenir, qu'elle conviendra à toutes les classes de la société avec ses écoles, ses églises, ses services urbains (aqueduc, électricité, égouts, protection contre les incendies, etc.). La société va fort loin: ne trouvant pas sur place une main-d'oeuvre convenable, son président J. E. Alfred crée une école technique. Ailleurs, on connaît d'autres industriels d'envergure: Dubuc à Chicoutimi, Porrit chez les Price de Kénogami-Jonquière, Biermans à la Belgo, d'autres à la Wayagamack[4].

La période de consolidation des années 1910 et 1920 marque l'apparition des cadres supérieurs: le conseil d'administration ne verra plus alors qu'à l'établissement des politiques à long terme des entreprises, laissant à ceux-ci l'administration quotidienne. En 1911, un peu plus du cinquième (28 sur 128) des cadres employés dans les grandes entreprises de Mauricie viennent du Québec, les deux cinquièmes du Canada anglais, les deux autres

étant partagés également entre Américains et Britanniques. En 1930, la part des Américains et des Canadiens anglais est plus grande, celle des Britanniques beaucoup plus faible, celle des Québécois se maintient[5]. Quand on parle de Québécois, il s'agit essentiellement d'anglophones. La situation ne devait pas différer dans les autres régions, les cadres des pulperies du Saguenay faisant exception.

Ce personnel administratif, tout comme le personnel technique et les contremaîtres les plus importants, habitent un ghetto doré: une ou quelques rues abritent les maisons cossues, où l'on ne parle que la langue de Shakespeare. La Saint Maurice, au Cap-de-la-Madeleine, entretient d'ailleurs une école anglaise pour les enfants de ces employés: on y trouve 75 élèves. La masse des travailleurs, quoique bien traitée, ne profite pas d'habitations ou de services comparables[6].

12.
Les entreprises papetières se dotent de maisons pour héberger le personnel qualifié. Ici, les maisons en construction à Riverbend, en juillet 1925, pour les employés de la papeterie Price.
Source : ANQ, Price 666/PN-20.

Le paternalisme

Même quand le personnel scientifique devient plus important, longtemps la gestion scientifique cède encore le pas au «paternalisme» inauguré par les «tycoons». Puisque l'entreprise papetière pèse très lourd dans l'économie d'une région, que souvent elle s'avère être le seul employeur, elle contrôle largement les institutions locales. Les industriels concevaient les villes, les services publics, mettaient sur pied des hôpitaux et des écoles. Ce souci d'assurer le confort physique des travailleurs, auquel on fait d'ailleurs une grande publicité, sert à véhiculer l'image du «bon patron», à cultiver la reconnaissance.

Claude Bellavance peut écrire dans son excellente thèse sur l'«entrepreneurship» dans la Mauricie: «Socialement parlant la compagnie [Laurentide] ne ménage rien pour donner à ses employés les avantages des grandes villes; elle a construit des hôpitaux, a établi un service de garde-malade, fondé des écoles et jeté les bases d'une colonie de vacances pour les enfants des employés». George Chahoon, le directeur général, affirme que pour fabriquer du bon papier il faut un bon équipement et des hommes bien traités. Bellavance écrit à ce sujet: «On dit que pour chaque tonne de papier que produit la Laurentide, de 2 $ à 5 $ du coût de production sont absorbés par les frais d'édification d'une communauté où il fait bon vivre[7]». Tous ces efforts, évidemment, doivent stabiliser le personnel, tellement enclin à «jumper».

La réputation de «bon père de famille» du patron se construit sur des oeuvres diverses: à la Laurentide l'hôtel, l'hôpital, le terrain de golf, le gymnase, la bibliothèque, la ferme (pour assurer du lait de bonne qualité aux enfants des employés: on sait que le lait douteux était en partie responsable de la mortalité infantile dans les villes), et même un journal (*Le Digesteur*); à la Belgo un régime d'assurance-vie et d'assurance-salaire (en cas de maladie) pour les employés, des subventions généreuses aux institutions de Shawinigan; à la Saint Maurice un «club house» et une association athlétique (l'équipe de baseball est particulièrement appréciée, elle rivalise volontiers avec celle de la Laurentide: les travailleurs sont invités à concurrencer la rivale non seulement au niveau de la production, mais aussi des sports); les frères Brown (La Tuque) favorisent aussi particulièrement les équipements sportifs (ceux-ci affirmaient que Dieu leur avait donné la richesse pour la partager avec les ouvriers); les pique-niques annuels de la CIP de Trois-Rivières attirent jusqu'à 5 000 personnes! Chez les travailleurs, ce paternalisme peut faire naître des situations touchantes: lors du départ de Chahoon de Grand-Mère en 1918, le *PPMC* peut publier un article intitulé «They love George Chahoon». Chez Eddy, en 1924, lors d'un conflit, les

ouvriers se rappellant l'administration des Eddy et des Millen, affirment que ces gens qui connaissaient les ouvriers auraient réglé immédiatement la difficulté. C'est-à-dire qu'à l'époque où la gestion scientifique du travail se répand, des travailleurs regrettent le paternalisme d'antan.

Les entreprises les plus importantes innovent bien plus: la Laurentide travaille à l'élaboration d'un plan de pension dès 1917. Les caisses de retraite se multiplient dès 1920, étant l'objet de commentaires enthousiastes. Les conditions sont sensiblement les mêmes partout: les travailleurs donnent 4 % de leur salaire de base, et la compagnie contribue pour une somme identique, en plus de se charger de l'administration du programme. Au moment de sa retraite, le travailleur touchera une pension proportionnelle au nombre d'années pendant lesquelles il a contribué. Si une telle mesure rassure les employés sur leur avenir, elle permet aussi de cultiver leur fidélité à l'employeur: un renvoi ne représente pas seulement la perte du salaire, mais aussi la perte éventuelle de ce capital amassé pour plus tard, ou à tout le moins la crainte de ne pas trouver un nouvel employeur qui ait un programme du même genre.

La Belgo innove avec des programmes d'assurance-accident ou d'assurance-vie de groupe. En 1927, les employés de la CIP (Gatineau), de concert avec la Metropolitan Life Insurance Co., organisent un plan d'assurance couvrant la maladie ou le décès. Contre une prime de 0,25 $ par semaine, tout employé ayant six mois d'ancienneté profite de cette protection. Une personne blessée ou malade peut toucher jusqu'à 10,00 $ par semaine lors d'une absence prolongée du travail. Lors d'une mort naturelle la famille reçoit 1 000 $, et le double dans le cas d'une mort accidentelle. Toujours à la CIP apparaît l'«Employees Mutual Benefit Association», qui permet d'obtenir un prêt si un membre doit aller à l'hôpital. Les ouvriers cotisent sur une base volontaire à cette association, et les remboursements se font grâce à des prélèvements sur la paie des emprunteurs. À la Consolidated Paper Corporation, cette assurance collective permet de couvrir les frais médicaux, et prévoit une indemnité hebdomadaire pour les personnes qui doivent s'absenter du travail. Là aussi une indemnité est prévue en cas de décès.

La Belgo se dote aussi d'un bureau du personnel à la fin de la guerre. Il commence à tenir des statistiques sur le roulement de la main-d'oeuvre à compter de septembre 1918. Un article sur le sujet paraît dans la revue *PPMC*, sous la signature de Maurice Neilson, qui se dit «efficiency engineer» à la Belgo[8]. Un mémoire anonyme (vraisemblablement de l'ingénieur Stadler) remis en décembre 1919 à Hubert Biermans, directeur de l'usine, suggère un certain nombre de mesures pour limiter ce problème. L'auteur propose de faciliter aux travailleurs l'accès à la propriété, l'achat d'actions de la compagnie et la création d'un fonds de pension. Ces recommandations sont pour la

plupart inspirées de l'expérience américaine[9]. Les mesures adoptées réussissent à endiguer le problème.

La Laurentide va plus loin en inaugurant, à l'automne 1918, des cours du soir à l'intention de ses employés et en leur offrant également la possibilité d'acquérir des actions. En 1924, elle accorde une semaine de vacances payées à ceux de ses employés qui ont un minimum de cinq années d'ancienneté. En 1926, 70 % d'entre eux y sont éligibles[10], ce qui démontre bien le succès de la nouvelle politique de gestion de la main-d'oeuvre («Welfare Work»). L'instabilité, après ce moment, ne touche que des usines marginales.

Au niveau idéologique, le paternalisme se double d'une rhétorique omniprésente sur la complémentarité des intérêts des classes[11]. En chassant la misère, il s'agit de ne plus laisser les ouvriers à leur sort, pour ensuite réprimer les flambées de violence. Ceux-ci doivent au contraire être bien encadrés, bien logés, préoccupés de mener une saine vie familiale dans la relative aisance qui leur est accessible. La réduction du temps de travail, des salaires assez élevés peuvent assurer la paix syndicale: les pâtes et papiers offrent longtemps un spectacle de calme plat à ce chapitre.

Tout doit participer à l'inculcation de l'idéologie libérale aux ouvriers. Quand ils l'auront faite leur, ils n'auront pas besoin de contrôle extérieur: certains que leurs intérêts coïncident avec ceux des employeurs, ils s'efforceront d'augmenter leurs profits spontanément. Quel que soit l'origine ethnique de l'employeur, le discours est le même, et il est repris par les élites. Les membres du clergé par exemple, comme le père Guertin[12], disposent de nombreuses occasions de véhiculer l'idéologie libérale: invitations aux diverses manifestations ouvrières, la messe du dimanche, les confessions, etc. Par ailleurs, les employeurs s'occupent de prévenir l'organisation de syndicats chez eux, et si d'aventure il en existe, ils se refusent à négocier avec eux.

Exactement dans le même esprit qu'Henry Ford, au moment où les horaires de travail s'allègent, des entrepreneurs comme Sir Frederick Becker constatent qu'il faut fournir «some helpful means of employing the leisure time of the man who is suddenly in these days of short hours confronted with a large amount of idle time[13]». À Val-Jalbert, le cercle Saint-Georges a «un but de récréation et d'instruction pour l'esprit et de délassement pour le corps[14]». La principale activité du cercle semble avoir été l'organisation d'une équipe de hockey. En Mauricie, le baseball, introduit dans la province par des ouvriers américains, est très populaire chez les ouvriers anglophones. Les Canadiens français préfèrent la balle-molle. À Québec, l'Anglo est propriétaire des As, de la ligue «senior» de hockey. D'autres sports sont introduits, comme le golf, les quilles, le tennis ou encore le curling.

À la gestion paternaliste des entreprises s'ajoutent des relations particulières avec les institutions municipales. En effet, souvent seul employeur dans une localité, la papeterie s'avère être le plus important contribuable. Le conseil municipal se compose de ses employés. Dans les années 1920 commence un nouveau régime municipal, celui des gérants: ceux-ci sont nommés conjointement par l'entreprise et le conseil municipal. Le gérant nomme les fonctionnaires et les employés municipaux, et peut destituer ceux-ci en tout temps. Il assiste aux réunions du conseil, même s'il ne vote pas. En fait il institutionnalise l'influence déterminante de la compagnie sur la municipalité. Ce régime prévaut à Shawinigan, La Tuque et Grand-Mère. À Chicoutimi, la mairie revient soit aux hommes de Dubuc, soit à ceux de Price. Dans des villes apparues il y a longtemps, où les institutions municipales sont établies solidement, et où les habitants ne doivent pas absolument trouver à s'employer chez un entrepreneur unique, ce système de gérant ne peut s'implanter. À Trois-Rivières ou au Cap-de-la-Madeleine par exemple, il existera même de véritables mouvements de contestation qui reprocheront aux conseils municipaux les largesses consenties aux grandes entreprises, ou demanderont des mesures antipollution.

Après 1920, les formes de contrôle de la classe ouvrière évoluent. Les administrateurs de carrière ne pourront prétendre à la même influence que les chevaliers d'industrie de l'époque antérieure, qui prétendaient exercer une mainmise paternelle mais ferme sur les populations. Des entreprises familiales comme la Brown Corporation de La Tuque ou la compagnie Rolland font un peu exception[15], mais dans les grandes sociétés le paternalisme s'estompe.

Le contrôle clérical

Le paternalisme patronal s'accommode fort bien du paternalisme clérical. Les employeurs mesurent en effet rapidement tout le profit qu'ils peuvent tirer de l'encadrement des populations catholiques. La Shawinigan Water and Power affirme dans sa publicité:

> Perhaps nowhere in the world is there to be found a parallel to the favourable labour conditions which exist in the Province of Quebec generally, and the Shawinigan Water and Power district in particular. About 75 per cent of the population of this province are French Canadians. A happier and more contented people probably do not exist anywhere on the face of the earth. [...]
>
> The contentment of the French Canadian people is a factor of utmost importance to the employer in the district, and this great asset to human happiness is to be attributed directly to the wise and kindly guidance of their «father confessor». For centuries — for this district was first settled more

than three hundred years ago — it has been a cardinal principle of the habitant's religion to be contented with his lot.

International trade unions are practically unknown. The local unions are restrained and reasonable in their demands[16].

Les hommes d'affaires doivent-ils au clergé la soumission des travailleurs et ces fameux syndicats locaux si raisonnables dans leurs attentes? Entre le clergé et les employeurs, il s'est trouvé une identité d'intérêts étonnante, mais bien réelle. En fait, le clergé, voué à amener tout le monde au ciel, a des objectifs susceptibles de séduire n'importe quel capitaliste: la culture d'une ascèse chez les habitants («Bienheureux les pauvres...»), du respect de l'autorité. Si les riches, donc les patrons, partent avec un lourd handicap dans la course vers le ciel, ils ont tout de même des chances de salut. Il leur faut alors être de bons patrons, qui donnent à leurs employés un salaire «familial» (capable de faire vivre une famille chrétienne, donc nombreuse), et qui respectent l'«humanité» de leurs employés plutôt que de les considérer comme des machines, les pièces d'un rouage à faire de l'argent.

Il est bien difficile de mesurer l'adhésion des ouvriers à ce discours, mais il y a tellement de redondances qu'on peut croire que le message ne passait pas aussi bien que prévu. Gérard Bouchard, dans un article sur l'œuvre des Eudistes à Chicoutimi, arrive à la conclusion que peu de personnes se partageaient les postes de direction dans les divers organismes créés et soutenus par le clergé[17]. La participation populaire aurait fait souvent défaut. Ailleurs, nous remarquions combien des militants du syndicalisme catholique pouvaient identifier les liens qui unissaient les employeurs et les membres du clergé[18]. Il est permis de penser que les prélats et les aumôniers en tout genre n'ont pas pu masquer tout à fait les rapports de classe.

Préférant jouer un rôle dans ce monde industriel qu'ils n'ont pas pu empêcher, les clercs tentent d'abord d'établir un lien entre cette nouvelle réalité et le discours traditionnel. L'industrie serait bienvenue à la périphérie du Québec industriel car elle permettrait au colon d'assurer sa subsistance en attendant que sa terre ne devienne rentable, affirme Mgr Labrecque[19]. Ce sera la même chose en Mauricie, dans l'Outaouais. Croit-on à cette rhétorique, ou ne sert-elle qu'à offrir un semblant de cohérence aux ouailles? On sait que l'industrialisation est un mal moindre que l'immigration aux États-Unis qui sape la nation et expose les catholiques au matérialisme américain. Et même au pays, la résistance à l'industrialisation n'aurait que conduit à la perte de tout rôle social: des modèles nouveaux auraient émergé chez les laïques, modèles susceptibles de façonner les comportements et de les rendre compatibles avec la nouvelle organisation du travail. Mieux valait

s'adapter un peu et prolonger, de plusieurs décennies, le leadership social dévolu à l'Église catholique du Québec.

L'Église sait présenter aux entrepreneurs la complémentarité de ses intérêts et des leurs[20]. Corbeil à La Tuque (c'est un Franco-ontarien), Lockwell à Donnacona et Laflèche à Grand-Mère utilisent couramment la langue des employeurs afin d'en être bien compris. Chahoon, lorsqu'il prend la tête de la Laurentide, visite le curé Laflèche. Il en garde le souvenir suivant:

> Shortly after our arrival, we went up to pay our respects to Father Laflèche, and found in him a very kind and helpful friend, so much so that one day when leaving him I apologized for taking so much of his time. He smiled, and putting his hand on my shoulder, said: «Mr Chahoon, you and I are partners — I look after the spiritual welfare of my people, while you are responsible for their bodily well being». The partnership was never dissolved[21].

Le *PPMC* lui-même rend compte du curieux système de relations de travail qui prévaut à Grand-Mère[22]. Après avoir recommandé à Chahoon de congédier des papetiers d'origine américaine au moment d'une grève, le curé Laflèche aurait servi d'arbitre lors des conflits entre l'entreprise et les ouvriers francophones. Responsable d'acheminer les demandes de ceux-ci, il se serait même chargé de supprimer les revendications lui paraissant exagérées (voir le texte à ce sujet à l'annexe 1).

Ces prêtres ne reculent devant rien: les curés Brousseau et Beaudoin interviennent pour que les cultivateurs qui ont une ligne de transmission de la Shawinigan Water and Power qui traverse leurs terres ne s'enrichissent pas aux dépens de la compagnie. Faut-il se surprendre que l'Écossais protestant responsable des lignes ait toujours parlé de «ses amis les prêtres catholiques»? Un certain Lanoraie, après l'intervention de Beaudoin, aurait réduit ses exigences de 1 000 $ à 150 $!

À La Tuque, l'abbé Corbeil joue aussi ce rôle d'intermédiaire. Il envoie chez Brown les hommes qu'il veut voir embaucher, il se mêle de l'administration du personnel, de la construction des rues, des écoles, de l'hôpital. Un article de 1935 dans *Le Nouvelliste* nous apprend que «c'était un grand penseur, un dépensier, toujours en bons termes avec les Brown». Il pensera même au syndicalisme catholique. Mgr Lapointe, grand ami de Dubuc, à Chicoutimi, fera plus qu'y penser, et il créera la Fédération ouvrière mutuelle du nord, qui accueillera même les patrons dans ses rangs...

Le clergé dispose parfois de troupes de choc pour mener son action en milieu ouvrier: les Eudistes à Chicoutimi, les Dominicains à Québec, les Oblats dans l'Outaouais. Les moyens sont aussi particulièrement insidieux. Passons sur les sermons, les confessions, les retraites fermées, qui permettent de «sonder les coeurs». Dépositaires du pouvoir de différencier le bien du

mal, les clercs peuvent carrément «béatifier» des employeurs, comme le montre bien cet extrait du bulletin paroissial de Chicoutimi:

> Vous connaissez, mes chers Paroissiens, et il n'est pas nécessaire de chercher bien loin pour les trouver, d'excellents industriels, préoccupés avant tout de remplir parfaitement leurs devoirs professionnels et sociaux. Riches, ils pourraient se contenter de la fortune qu'ils possèdent et jouir en désœuvrés de tous les charmes de la vie; mais ils préfèrent travailler, se donner beaucoup de tracas et d'ennuis, afin de procurer de l'ouvrage à une foule d'ouvriers qui sans eux resteraient sur le pavé. Ce ne sont pas ces patrons qui refuseraient à l'ouvrier le salaire qui lui est dû. Bien au contraire, ils prélèvent sur leurs bénéfices légitimes des sommes considérables qu'ils consacrent à bâtir des maisons ouvrières, à fonder des caisses d'économie, des orphelinats, des maisons d'éducation, une foule d'institutions utiles et agréables pour leurs ouvriers[23].

L'imagerie cléricale fournit aussi un saint aux ouvriers, plus lointain celui-là: saint Joseph. Le même bulletin paroissial dit à son sujet: «Dans ces conditions, saint Joseph est bien le modèle et le patron des ouvriers. Que ceux-ci fassent un retour sur eux-mêmes. Qu'ils se demandent s'ils apportent à leur tâche quotidienne toute l'énergie, toute la bonne humeur qu'ils devraient y mettre[24]».

On a fourni un saint, fait l'apologie des employeurs. Cela ne suffit pas, il faut que l'Église récupère des manifestations qui seraient ouvrières sans elle. Bien sûr, le 1er mai ne sera célébré qu'à quelques reprises à Montréal, l'ensemble des ouvriers cédant à la «Fête du travail» américanisée. Celle-ci serait cependant encore trop audacieuse. Elle s'encombre au Québec de manifestations religieuses qui, souvent, ne laissent que peu de temps aux festivités[25].

Le discours clérical vise à établir la complémentarité des intérêts des classes. Il essaie aussi de discipliner les ouvriers, de les rendre «responsables», soucieux de travailler le mieux possible. D'abord, il faut éviter la déviance, la délinquance. L'Église mène une campagne de tous les moments pour la tempérance. En fait, tout le comportement privé des individus est scrupuleusement surveillé, pour qu'en aucun moment cette discipline ne puisse se relâcher. Ils ont bien raison, les gens de la Shawinigan Water & Power, de dire que les Canadiens français sont les meilleurs ouvriers qui soient...

Ce n'est pas là une attitude spécifique au clergé catholique: il faudrait voir combien les sectes protestantes, surtout les «non conformistes», ont pu s'impliquer dans la mise au pas des travailleurs[26]. Cependant, la faiblesse des élites laïques, dans une province où le contrôle de l'économie échappe largement à la majorité, prive la population de modèles de réussite auxquels

s'identifier, sans compter la maîtrise exercée par l'Église sur les moyens de socialisation, comme l'école.

Quoique pendant les années 1920 le discours «techniciste» prend de l'ampleur, l'action de clergé restera longtemps un instrument privilégié de contrôle des ouvriers.

LE PERSONNEL SCIENTIFIQUE ET LE CONTRÔLE TECHNIQUE

Si le paternalisme déployé par l'employeur et le travail d'éducation poursuivi par le clergé permettent de cultiver la bonne volonté chez les ouvriers, au début du siècle, la nécessité d'accroître la qualité de la production exige des formes de contrôle plus rigoureuses encore. L'augmentation de l'effectif du personnel administratif et technique doit servir ce but. C'est que pour conquérir de nouveaux marchés et affronter la concurrence des pays producteurs européens, il importe de proposer aux acheteurs de la pulpe ou du papier de qualité.

Le recours aux chimistes et aux ingénieurs

En effet, l'humidité excessive de la pulpe canadienne risque de faire perdre le marché du Royaume-Uni, et là-bas on reproche aux industriels de ne pas recourir à un chimiste pour exercer un contrôle serré de la production[27]. Quoique les entrepreneurs imposent des mesures disciplinaires aux employés négligents[28], ce marché glisse pourtant entre les mains des Scandinaves. On embauche quelques chimistes pendant la décennie 1910[29], et le *PPMC* se livre à une véritable campagne en faveur de ceux-ci: un article intitulé «Scientific Management», du 15 octobre 1913, signale qu'on devrait accueillir plus volontiers les jeunes diplômés en chimie dans les usines que les diplômés des écoles de commerce. En 1914, le périodique signale l'embauche du chimiste scandinave G. B. Steffanson, spécialiste de la pulpe chimique, à la Bathurst Pulp and Paper Co., au Nouveau-Brunswick. Dans l'édition du 10 janvier 1918, on peut lire un article intitulé «Encourage the chemist», le 16 mai de la même année «The chemists are coming», le 13 juin «Chemistry in the Pulp and Paper Industry», le 5 décembre «Canadian Chemists Consider Organization», puis en 1919, le 10 avril, «Encourage Canadian Chemists», le 22 mai «Who is a Chemist?».

Les chimistes doivent assurer une utilisation plus rationnelle de l'énergie et des matières premières. Qu'on pense à l'analyse des fibres, du kaolin, du soufre, des pierres à chaux, de la cendre de soude, des colorants. Tous ces ingrédients doivent être de bonne qualité et il faut les combiner soigneusement pour avoir une production uniforme et de qualité. Bien sûr, plus qu'ailleurs c'est dans la fabrication de la pâte chimique que les chimistes peuvent trouver à s'occuper:

> In the pulp mill the need of chemical control is perhaps more obvious than in the paper mill for the process is more distinctly chemical and begins, once the wood is chipped, with the chemical re-action by wich the sulphur dioxide is made by the burning of sulphur. And here the first chemical problem appears in preventing the formation of sulphur trioxide or the sublimation of sulphur, either of which would cause losses and troubles. Then come the chemical action involved in preparing the solution of calcium bisulphite, carrying the largest possible excess of free sulphur dioxide, and following this the most important but most perplexing problem of all — the action of the cooking liquor on the wood. Here is a series of subjects of the greatest fascination for the research chemist and problems whose solution is of vital importance to the progress of the industry[30].

Stephenson, que nous venons de citer, dresse une liste des autres défis qui se posent aux chercheurs: la composition du bois lui-même, le procédé au sulfate de la pâte kraft, les moyens d'évaluer la qualité du papier dès la sortie de la machine et d'assurer l'uniformité, etc.

À la fin de la Première Guerre mondiale, le contexte international favorise le Canada aux dépens de ses concurrents scandinaves et allemands. Mais l'avantage du Canada apparaît bien mince, compte tenu de l'énergie déployée, en particulier en Allemagne, pour relever l'industrie. Commentant le rapport d'un observateur anglais, qui avait visité les principaux centres allemands de l'industrie chimique (incluant les usines de pâtes et papiers), l'éditorialiste du *PPMC* écrit en 1920 que dans ce pays aucune force physique n'est employée là où une intelligence humaine peut diriger une machine. Les gains de productivité et de qualité qu'entraîne en Allemagne et dans les pays scandinaves le recours à la science et à la technologie fait peser sur l'industrie canadienne la menace d'une rude concurrence[31]. Il ne reste plus qu'à suivre leur exemple.

Le premier scientifique à être embauché dans le secteur papetier est le docteur C. B. Thorne, d'origine norvégienne, en 1901. Il oeuvre à la Riordon Pulp and Paper (Hawkesbury, Ontario). On le retrouve gérant de l'usine en 1906, directeur de cette société en 1917. Sa carrière présage du sort de nombreux scientifiques: ils accèdent à des postes de responsabilité, au détriment des administrateurs[32], ou des personnes sans formation acadé-

mique qui ont conquis leurs galons sur le terrain. Les scientifiques se font plus nombreux dans la décennie 1910: J.-É.-A. Dubuc s'assure les services de l'ingénieur allemand Süreth et du scandinave Lindböm. À la Wayagamack, on emploie des techniciens, et même des papetiers originaires des pays scandinaves.

Le docteur C. B. Thorne rend compte, en 1940, du rôle essentiel de ces immigrants:

> The sulphite mills in Canada in the early days operated under difficulties, not having the necessary men with technical knowledge and manufacturing experience. The only thing was to import them and as they were no better in the United States, we had to get the men from Europe — from Norway, Sweden and Germany. A number of engineers, chemists and mill operators were imported right along and these gradually educated the local people, but during the past twenty-five years a great number of technical men, educated in Canadian universities, have entered the pulp and paper industry[33].

En 1917, 30 % seulement des 85 membres de la Section technique de la CPPA sont nés au Canada.

Au début, le rôle des chimistes demeure imprécis, comme l'explique Thorne se remémorant ses débuts à l'occasion du vingt-cinquième anniversaire de fondation de la Section technique:

> The chemist arrived at his first sulphite mill, glanced around the eight-by-ten «laboratory» between the offices of the Woods Manager and the Superintendant. He had very foggy ideas of his new duties, but his doubts were soon set at rest. A notice was posted to cover the situation thus: Duties of the Chemist. It shall be the duty of the Chemist to test the storage tank three times a week. Every car of cement must be tested upon arrival.
>
> The cement item was interesting in two ways, first there was no equipment whatever, second, the mill was litterally being built while in production.
>
> That however was thirty-nine years ago. He was the only sulphite chemist, or more accurately, chemist in a sulphite mill, in Canada, and for all he knew the only one in the world[34].

La situation des chimistes s'améliora parallèlement à l'attention portée au problème de la qualité de la production. Mais elle changea radicalement à la fin de la Première Guerre. Ils réussissent alors à s'imposer auprès des administrateurs des compagnies. Dès 1924, George Chahoon, président de la Laurentide, leur rend hommage en affirmant qu'on leur doit la prospérité du secteur papetier au pays[35].

Il ne manque bientôt plus aux scientifiques oeuvrant dans l'industrie des pâtes et papiers (qui ont reçu pour la plupart une formation en chimie)

que la reconnaissance légale. Ils l'obtiennent en 1926 par la création de la Corporation professionnelle des chimistes de la province de Québec. La Section technique met sur pied un comité chargé d'en examiner le texte de loi et de faire des recommandations visant à restreindre la définition de la profession, qui englobe à l'origine toute personne chargée de faire un test ou de préparer une solution en vue d'une analyse chimique ou du contrôle d'un produit ou d'un procédé[36]. Finalement, ne seront admis dans la corporation que les diplômés universitaires, et la pratique de la chimie sera réservée à ses membres. Les manufacturiers s'objectent à cette législation qui, en raréfiant les personnes autorisées à pratiquer la chimie, fait augmenter les salaires. Ils pourront s'en accommoder cependant.

En ce qui concerne l'ingénierie, les entreprises ont fait appel à des firmes spécialisées pour dresser les plans et surveiller les travaux de construction des usines. La multiplication de firmes canadiennes permet la maîtrise aux pays des connaissances, des techniques développées ailleurs, ou d'en concevoir de nouvelles. Les entreprises ont aussi employé des ingénieurs pour voir à l'amélioration et à l'efficacité de l'équipement et des procédés de fabrication. Comme les chimistes, certains ont accédé à des postes de direction. Cependant, ce n'est qu'à la fin de 1935 qu'un comité est mis sur pied à la Section technique de la Canadian Pulp and Paper Association pour s'occuper spécifiquement des questions touchant l'ingénierie.

Devant l'irruption, dans les usines, de ces professionnels diplômés d'universités qui étaient souvent très ambitieux (plusieurs déclaraient en entrevue qu'ils désiraient des positions de cadre), la réaction des «self-made-men» en est une de résistance. Certains essaient de compléter leur formation, parfois en s'inscrivant à des cours par correspondance ou à des sessions intensives de formation, notamment celles sur le procédé au sulfite offertes par le United State Forest Products Laboratory de Madison (Wisconsin). D'autres encore essaient de rivaliser avec les scientifiques en mettant au point de nouveaux appareils ou en proposant des améliorations aux procédés existants. En général cependant, les «practical men» n'ont d'autre choix que d'accepter de collaborer avec les «technical men» qui ont réussi à s'imposer auprès des dirigeants des entreprises. On les écarte définitivement des postes de responsabilité pendant la crise, alors que l'on s'efforce de réduire les coûts de production, au profit de ceux qui ont reçu une formation universitaire.

En 1940, à l'occasion du vingt-cinquième anniversaire de la création de la Section technique de la CPPA, plusieurs collaborateurs du *PPMC* soulignent l'évolution du statut du scientifique dans l'industrie. C'est ainsi que le chimiste T. Linsey Crossley décrit fort justement le sort des scientifiques dans l'industrie:

> The advent of wood pulp to the paper industry, in the later half of the nineteenth century, found in charge of the mills a fine type of man whose training had been long years of apprenticeship, followed by slow promotion through the various departments of paper making, most frequently those who had worked their way up to the paper machines. Some of these men were remarkably intelligent, with the mind of engineers. They designed mills and machines and handled men successfully, but as production and speeds increased, the margin between experienced guessing and coordinated plant widened and they found it necessary to work with engineers and chemists. [...] In 1915 practically all mills were in the hands of men whose education was limited and whose training was their own experiences coupled with what they gleaned from others of similar schooling. From 1920 to 1930 mill executives were largely practical men who had been in cooperation with technical men. In the last ten years the transition to trained technical executives has been almost complete[37].

Le président de la Quebec North Shore Paper Company (Baie-Comeau) écrit pour sa part que si, pendant longtemps, le gérant d'une entreprise a pu s'occuper seul de la production, de la gestion et des ventes, les nouveaux procédés «naturally require supervision by men capable of understanding their technical nature, and in due course these men advanced to executive positions within their organization — or, in many cases, struck out for themselves as organizers of new business using technical processes and using technical help to operate them[38]».

Le personnel technique

Il n'y a pas que les postes de responsabilités que les hommes de science réussissent à accaparer. On ne dispose malheureusement pas de statistiques sur le nombre de techniciens employés dans l'industrie des pâtes et papiers, sauf pour 1921 et 1922. À ce moment, les 50 usines de la province de Québec emploient 150 techniciens, ce qui représente 1 % de la main-d'oeuvre totale de ce secteur. Or, on sait que seulement 37 personnes, dont un certain nombre n'était pas rattaché à des entreprises québécoises, assistaient à la seconde réunion de la Section technique de la CPPA, tenue à l'automne 1915[39]. L'augmentation semble avoir été rapide.

Nous avons vu au chapitre précédent que certaines entreprises se dotent d'un service de recherche. Celui de la Laurentide, créé en 1916, emploie cinq personnes en 1928. Mais on retrouve le plus souvent les techniciens dans les départements de l'ingénierie et du contrôle. Les chimistes et les ingénieurs y sont la minorité du personnel. Les autres sont des hommes de métier: dessinateurs, ferblantiers, tuyauteurs, «millwrights», mécaniciens, forgerons, «testers» (ils prélèvent des échantillons de la production pour

les analyser) ou électriciens. En 1928, ces spécialistes (scientifiques et hommes de métier) représentent 18 % du personnel de la Belgo, 18,8 % de la Laurentide et 14,8 % de l'usine du Cap-de-la-Madeleine. Par la suite, cette proportion tend à s'accroître[40]. Quoique les hommes de métiers ne s'apparentent pas aux scientifiques en ce qui concerne le prestige, la formation académique et la rémunération, ils occupent tout de même une position intermédiaire entre ceux-ci et les ouvriers non qualifiés. Mais surtout, ce sont eux, au premier chef, qui mettent en oeuvre les décisions des scientifiques, et qui répandent leurs mots d'ordre chez les ouvriers.

Instrumentation et contrôle technique

Le personnel scientifique et technique, on l'a vu, doit permettre une meilleure utilisation des matières premières. L'une des plus coûteuses de celle-ci est bien sûr le travail humain. Le secteur des pâtes et papiers se prête mal à des «études de temps et mouvements» ainsi qu'à un système de rémunération à la pièce. On y applique malgré tout certains principes du «scientific management», notamment en exerçant un contrôle plus serré du temps de travail et en équipant les machines d'instruments assurant un contrôle «technique» sur la main-d'oeuvre[41]. La gestion économe du travail en vient à se confondre, dans l'esprit des travailleurs, avec les exigences d'une technologie assimilée au progrès.

La Laurentide se dote d'un bureau du personnel en 1918, destiné à conserver les dossiers des employés. Les données recueillies au moment de l'embauche sont analysées et servent à établir des critères de sélection, de transfert ou de promotion des candidats. À la fin de 1918, on procède à la distribution aux employés d'insignes d'identification. Ce geste ne manque pas de soulever l'étonnement des anciens travailleurs qui se connaissent depuis longtemps. Mais le nombre d'ouvriers «étrangers» a tellement augmenté depuis le début de la guerre que le travail de pointage, c'est-à-dire le contrôle des heures d'entrée et de sortie des employés, est devenu trop complexe. Au printemps 1919, on place à l'entrée de l'usine une horloge où les ouvriers doivent enregistrer leurs heures d'arrivée et de sortie[42]. La International Business Machines Company avait entrepris un peu plus tôt une campagne de publicité dont l'argument principal s'énonçait comme suit:

> Labor time is one of the biggest raw materials you buy. It is getting dearer all the time. No up-to-date manager will allow leaks and losses in this important «buy» if he can avoid it. Old time-keepers with their book and pencil systems, must be changed. This is an age of machinery. You use machinery in your production — why not use it to record working time too[43]?

L'introduction des horloges marque bien le début d'une ère nouvelle. Désormais le temps de travail sera l'objet d'un contrôle aussi strict que les matières premières entrant dans la fabrication des produits.

Bientôt, l'effort porte sur le procédé de fabrication lui-même. Les méthodes utilisées au début du siècle pour déterminer la capacité de rétention de la pâte mécanique et vérifier la concentration d'acide ou la consistance du mélange dans la pile raffineuse étaient plutôt subjectives. La pâte mécanique était évaluée à l'oeil, l'acide à l'odeur et le mélange dans la pile au toucher. L'intervention des chimistes accompagne en fait la création de départements de contrôle dans les différentes entreprises. Là encore le *PPMC* publie une série d'articles à ce sujet. Le premier («Chemical Control in the Paper Mill», mars 1909) fait état d'un congrès de chimistes britanniques, et souligne tout l'intérêt de ce contrôle de la production. Nous apprenons la création de départements de contrôle à la Wayagamack et à la Compagnie de pulpe de Chicoutimi[44] entre 1912 et 1914.

Le département de contrôle doit voir à tenir des registres sur la matière première disponible et la production. Le *PPMC* donne les plans du laboratoire et des équipements que devrait compter tout département de contrôle[45]. Les ingénieurs et les chimistes dénoncent les procédés «arbitraires» des ouvriers et réussissent à imposer, dans les usines, l'usage d'instruments permettant un contrôle scientifique des principales phases du procédé de fabrication. Ils commencent dans le département de la pâte chimique en faisant équiper les lessiveurs de thermomètres et de manomètres, qui enregistrent la température et la pression de chacune des cuissons[46]. Auparavant les instruments utilisés ne permettaient pas l'enregistrement des informations, mais une simple lecture de celles-ci. Plus tard, on installe sur les lessiveurs des indicateurs du flux de vapeur. L'analyse des conditions dans lesquelles les cuissons ont été effectuées en fonction des résultats obtenus (qualité de la pâte et coût de fabrication) permet d'établir des courbes standards auxquelles le cuiseur doit ensuite se conformer.

C. B. Thorne rappellera, en 1940, une anecdote survenue au début du siècle: un cuiseur s'était plaint au gérant en menaçant de remettre sa démission parce que le chimiste avait examiné l'un des thermomètres de son lessiveur. Thorne en conclura: «Mill control in those days left very much to be desired and anyone belonging to this branch of the staff was considered more or less as a spy and an enemy by the operators[47]». L'incident traduit bien l'état d'esprit des ouvriers face à l'introduction des instruments. G. Süreth, le directeur technique de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, affirmait à propos des cuiseurs de l'usine de Chandler: «The cooks did what they wanted, changed the method, did not look at the thermometer and cooked very irregularly[48]». Il recommanda l'adoption d'une méthode

uniforme de cuisson, l'achat de nouveaux thermomètres et l'enregistrement de la quantité de vapeur utilisée lors de chacune des cuissons, en invitant les autorités de l'usine à surveiller les cuiseurs parce que, disait-il, «they do not like to adopt a method which requires carefulness and continual attention[49]».

Le problème tenait au fait que les cuiseurs devaient suivre les diagrammes de température et de pression de chacun des lessiveurs et les comparer avec les diagrammes standards établis par les chimistes, ce qu'ils pouvaient négliger de faire. Pour s'assurer de la vigilance des opérateurs, une compagnie américaine avait même conçu un thermomètre muni d'un bouton que le cuiseur devait presser chaque fois qu'il était requis de vérifier la température de cuisson[50]. L'omission d'une inspection pouvait être tout de suite repérée par l'employeur. Mais un système encore plus perfectionné est mis au point par la Taylor Instrument Company au milieu des années 1930. Il permet le contrôle automatique de la température et de la pression dans le lessiveur. La valve d'admission de la vapeur est actionnée par une came reliée à un mécanisme d'horlogerie. Cette fois, le préposé n'a même plus à intervenir, sauf en cas de malfonction du mécanisme.

La préparation de la liqueur de cuisson est aussi très tôt l'objet de l'attention des chimistes. Dès avant la Première Guerre, le recours aux tours Jensen permettait un meilleur contrôle du procédé. La difficulté de l'ouvrier préposé à la préparation du SO_2 est de veiller à ce que la quantité d'air admise dans la chambre de combustion ne soit pas trop grande car la réaction chimique produirait alors du SO_3, soit de l'acide sulfurique en solution. Par contre, l'admission d'une quantité insuffisante d'air se traduirait par une combustion incomplète du soufre, qui causerait généralement sa sublimation. D'où l'utilité d'un appareil permettant de mesurer la concentration de gaz. Les premiers instruments fonctionnent d'après la différence de volume du SO_2 et de l'air résiduel, avant et après le passage à travers un agent d'absorption. Un peu avant 1930, un autre instrument est mis au point, utilisant le principe de la relation entre la conductivité et la concentration des gaz.

Durant les années de la dépression, les entreprises de pâtes et papiers continuent d'installer des instruments sur leurs machines. Dans la majorité des départements de pâte mécanique, le seul contrôle était le «freeness test», une épreuve pour mesurer la capacité de rétention en eau de la fibre. Le contremaître se basait sur le test pour ordonner le retaillage des meules des défibreurs. Vers 1930, on commence à installer des thermomètres sur les défibreurs, qui permettent de détecter et d'enregistrer les variations de température. La compagnie Taylor Instrument Company innove avec un système de contrôle automatique de la température de défibrage, qui dispense l'opérateur de manipuler la valve de l'eau blanche (c'est-à-dire l'eau récupérée

durant le procédé de fabrication) à chaque fois qu'il est nécessaire d'abaisser la température de la meule.

Les conducteurs de défibreurs se voient par le fait même dépouillés d'une partie de leurs responsabilités. En 1939, à l'usine J. R. Booth à Ottawa, on procède à une expérience pour vérifier l'efficacité du système de contrôle automatique de la température de défibrage. Elle consiste à arrêter le dispositif de régulation pour une période de 24 heures en continuant à enregistrer la température. Les ouvriers croyaient qu'en vertu de leur vaste expérience, ils seraient capables de contrôler la température de la pâte manuellement aussi efficacement qu'avec l'aide de l'appareil. Mais tel n'est pas le cas: le diagramme de la température montre en effet des variations d'une amplitude de l'ordre de 40 °F[51].

Après avoir mis au point des appareils servant au contrôle de la fabrication de la pâte mécanique et de la pâte chimique, la Taylor Instrument Company s'attaque aux problèmes de la mise en feuille. La pression exercée au niveau des cylindres presseurs apparaît comme un champ d'investigation intéressant car les papetiers n'ont aucun moyen de mesurer cette variable. Il est par conséquent impossible d'appliquer une pression constante sur toute la largeur de la feuille. Après plusieurs années de recherches, les ingénieurs de la compagnie conçoivent un instrument qui est installé pour la première fois sur une machine à papier en 1932. Il s'agit d'un enregistreur de pression muni de deux tracteurs reliés aux deux extrémités des cylindres, qui permet au conducteur de la machine d'effectuer les ajustements nécessaires au maintien d'une pression uniforme.

D'autres instruments font leur apparition dans les usines de pâtes et papiers après 1920, depuis la simple jauge jusqu'au tachymètre. Mais ils servent surtout d'indicateurs. Il n'est pas possible de déterminer à quel rythme les divers instruments ont été adoptés par les entreprises québécoises. À en juger par l'activité déployée par les fabricants d'instruments, tant au niveau de l'organisation que de la publicité, il faut considérer le milieu des années 1930 comme un point tournant[52]. De fait, une description des différents départements de l'usine de Baie-Comeau, en 1938, révèle que celui du contrôle technique regroupe quinze personnes, dont trois techniciens et un statisticien. En plus des tests courants, les employés du département doivent effectuer le relevé de 95 instruments, qui constituent la base du rapport statistique journalier des opérations.

Pourtant, ce n'est qu'après 1960 que les entreprises exploitent véritablement toutes les possibilités de l'«instrumentation». Dans le secteur des pâtes et papiers, cette branche de l'ingénierie

> [...] would include electric, pneumatic and hydraulic control valves and operators; indicators, recorders, transmitters and controllers both electric and pneumatic used for process measurement and control; heating and ventilating control equipment; hydraulic control systems; alarm systems; and a wide variety of auxiliary equipment including special hand and self operating valves, gauges, test equipment, pipe and tubing, and control panels[53].

En fait, c'est la centralisation du contrôle des procédés, permise par l'utilisation d'instruments électroniques plutôt que pneumatiques, qui constitue la principale innovation de la période en matière d'organisation du travail. L'ordinateur ne vient qu'accroître le potentiel de ces instruments.

Les chimistes et les ingénieurs ne s'imposent qu'au détriment des ouvriers. En standardisant les principales opérations, ils leur retirent la

18.
À compter des années 1920, on date les premiers appareils d'instruments automatiques de contrôle. Ils permettent aux ouvriers de respecter les « standards » de production établis par le personnel scientifique. La tâche en est, de plus en plus, une de surveillance des machines.
Source : ANQ, Price 666/PN19.

possibilité de manifester leur savoir-faire, fruit de leur expérience et de leur habileté, les réduisant à des rôles de surveillance. C'est le problème que l'éditorialiste du journal de l'International Brotherhood of Paper Makers soulève quand il écrit, en février 1927: «In the book and fine grades, a considerable technical knowledge has always been required; but of late years, chemists and engineers have come into the trade with accurate determinations, to replace the trained eye of the paper maker [il fait ici référence spécifiquement au papetier travaillant dans le secteur du papier journal][54]». Certes, les scientifiques permettent d'augmenter la qualité des produits et contribuent à éliminer des tâches qui exigeaient un effort physique considérable, mais, en rendant les tâches routinières, ils provoquent également une détérioration des conditions de travail.

LA QUALIFICATION PROFESSIONNELLE

La question de la qualification de la main-d'oeuvre dans le secteur des pâtes et papiers est assez complexe. Si la plupart des emplois ne demandent aucune compétence particulière, ce n'est pas le cas de la fabrication du papier ou de la préparation de la pâte chimique. Nous savons qu'il a fallu souvent recourir à des étrangers pour occuper les emplois les plus difficiles, mais les investisseurs ont reconnu très vite l'adaptabilité des ouvriers québécois: ils essaient à la fois de simplifier les opérations de manière à ce que la main-d'oeuvre locale puisse convenir, et de former celle-ci[55]. Vers 1910, en Mauricie, il ne sera plus nécessaire d'avoir recours aux gens de l'extérieur. Les entreprises nouvelles venues n'auront qu'à puiser dans le réservoir des papetiers ou des «cooks» formés à Shawinigan ou à Grand-Mère.

Les entrepreneurs ont tout intérêt à multiplier le nombre des individus largement qualifiés. Cela permet de faire chuter leurs salaires: «In percentage terms, available data from 1909 to 1948, indicate a definite long term tendency for wage rates between skilled and unskilled occupations to narrow. In 1909, for example, machine tenders' wage rates were almost four times those of beatermen. In 1948, on the other hand, machine tenders' rates were only double those of beatermen...[56]». Outre cette économie immédiate, il faut se rappeler que si les entrepreneurs sont confrontés à une poignée de personnes réellement qualifiées, seules capables de faire marcher les usines, ils seront obligés de passer par leur volonté. Cependant, s'il y a un grand nombre de ces personnes, ils pourront se débarrasser de celles qui seraient trop exigeantes pour en embaucher d'autres.

La formation, dans la majorité des cas, s'acquiert sur le tas. On peut lire dans le *PS* du 5 juillet 1906: «Quels bons traitements reçoivent les ouvriers aujourd'hui, chacun a l'avantage de monter en grade, de prendre une des meilleures positions s'il en a les capacités. Visitez les moulins, partout, en charge, vous voyez des Canadiens, des gens du pays qui ont commencé au bas de l'échelle et qui sont montés en grade. On a fait venir quelques contremaîtres étrangers, le moins possible, pour initier les ouvriers et c'est là tout[57]». Dubuc s'efforce de tirer du rang ses contremaîtres, ce qui permet d'éviter que les travailleurs ne prêtent l'oreille «aux agitateurs bolchévistes ou seulement internationalistes[58]».

C'est pour protéger la sécurité publique que le gouvernement du Québec se mêle d'abord de la compétence des travailleurs: il réglemente l'apprentissage des personnes chargées des machines à vapeur, parce qu'au XIX[e] siècle elles sont nombreuses à exploser, faisant plusieurs victimes[59]. Il fait de même en ce qui concerne la plomberie et l'électricité, pour protéger l'hygiène ou la sécurité.

Si l'initiative de la création d'écoles destinées à la formation professionnelle vient de l'État, c'est en étroite collaboration avec les employeurs. La Shawinigan Water and Power, par l'intermédiaire de son président, Alfred, crée et finance généreusement l'École technique de Shawinigan. Grand-Mère a, quant à elle, une «école surveillée», dirigée par des frères, où l'on enseigne certains métiers. Hull et Trois-Rivières, à la toute fin de la décennie 1910, verront naître leurs propres instituts techniques (il y en avait un à Québec, un autre à Montréal depuis 1911), financés par le Secrétariat provincial. Celui de Trois-Rivières est longtemps placé sous la gouverne du ministère des Terres et Forêts, et portera le nom «d'École de papeterie». Plus tard, on séparera l'Institut technique de l'École de papeterie proprement dite. La commission scolaire de Chicoutimi offre des cours du soir aux ouvriers. Tous ces établissements, et les écoles de métiers qui vont se multiplier bientôt, pourront fournir à ces nouvelles entreprises les ouvriers qualifiés nécessaires[60]. Malheureusement, nous n'avons pu suivre la carrière de ce personnel technique dans les usines.

En 1915 est apparue la Section technique de la CPPA, avec les objectifs suivants: «The objects of the section shall be to stimulate interest in the science of pulp and paper making in Canada, to provide means for the interchange of ideas among its members and to encourage original investigation[61]». Tous les principaux manufacturiers de papier se font représenter aux assemblées de la Section technique. Dès cette année-là on crée un comité chargé d'étudier la question de la formation professionnelle. On examine la possibilité de donner des cours du soir dans les locaux des usines elles-mêmes. Il y en aura dans des établissements de l'Ontario[62].

La Section technique mène, en 1917, un sondage auprès des industriels, afin de connaître le niveau d'instruction des employés et d'inciter les employeurs à établir des salles de lecture et faire donner des cours du soir. Cela s'impose d'autant plus qu'il s'avère que dans les «villes de compagnie» (sous-entendu, à la périphérie), les ouvriers n'ont qu'une formation élémentaire, incomplète et nettement insuffisante. Le Comité sur l'éducation semble très actif: il publie un rapport dans le *PPMC* le 31 janvier 1918, et un autre le 7 février suivant. Il y est largement question des expériences tentées dans d'autres secteurs d'activité pour la formation des travailleurs, notamment des cours du soir donnés à Toronto pour les ouvriers du textile. En mars, le même périodique fait écho à une conférence donnée à Montréal par un militaire, sur les qualités respectives d'une formation professionnelle intensive, donnée en institution scolaire, et l'apprentissage. Notons que l'armée a dû former rapidement des hommes pour les tâches techniques qu'imposait la guerre moderne. En 1918, on songe déjà à la formation qu'il faudra donner aux vétérans pour leur permettre de trouver un emploi et de réintégrer la vie civile. Aussi l'idée d'un apprentissage scolaire intensif mais bref trouve-t-il de nombreux adeptes.

Les cours de perfectionnement

En 1919, la CPPA, de concert avec la Technical Association of the Pulp and Paper Industry (une association américaine), décide de créer un cours de formation pour les employés des usines de papier. Entre 30 et 40 brochures sont publiées avec l'aide des meilleurs scientifiques. Les sujets traités comprennent l'arithmétique, le mesurage, la chimie, la mécanique, l'hydraulique, la ventilation, l'électricité, la sécurité, l'hygiène et la santé, et d'autres sujets plus spécifiquement liés à la fabrication de pulpe et de papier[63]. Ces cours sont publiés en volumes: les deux premiers en 1921, un troisième en 1922 et deux autres en 1924 et 1925. En juin 1922, l'Institute of Industrial and Domestic Arts de Sainte-Anne-de-Bellevue commence à dispenser ce cours, par correspondance. Parmi les 150 inscrits, un certain nombre provient des usines de Shawinigan et de Kénogami. 10 % d'entre eux possèdent un diplôme universitaire: des scientifiques désirent s'en prévaloir pour parfaire leurs connaissances du procédé de fabrication des pâtes et papiers. Mais on souhaite aussi que le cours devienne un moyen de promotion pour les hommes d'expérience: «The practical men of long experience, but of limited education, may become one of the most useful foremen or superintendants with the aid of a little knowledge of mathematics and physics, and the practice of putting his ideas in writing, as obtained in a correspondance course[64]».

Le tableau 6,1 montre la répartition des inscrits selon le poste qu'ils occupent à l'usine. Il révèle que le cours est très populaire auprès des cadres des entreprises et des employés qui ne sont pas directement impliqués dans le processus de fabrication (54 inscrits sur 148). Chez les ouvriers, ce sont les papetiers qui manifestent le plus grand intérêt (53 sur 148). Plus des deux tiers des inscrits proviennent de catégories de personnel très minoritaires... souvent de langue anglaise.

Pour inciter ses employés à suivre le cours de l'Institute of Industrial and Domestic Arts, la compagnie Price s'est engagée à rembourser à ceux qui le compléteront avec succès la moitié de leurs frais de scolarité, qui s'élèvent à 125 $ pour le cours complet. De plus, un comité regroupant des responsables des divers départements de l'usine a été mis sur pied pour aider les étudiants. Chaque dimanche soir, ces derniers peuvent venir rencontrer les experts et leur soumettre leurs problèmes. Sur un total de dix-sept employés qui se sont inscrits au cours, seulement cinq ou six fréquentent ces séances.

La plus grande difficulté, aux yeux de la compagnie Price, est le manque d'intérêt des ouvriers francophones. Le fait d'avoir à suivre la majeure partie du cours en anglais n'est pas de nature à susciter leur intérêt. Des 1 521 personnes (les Canadiens comptent pour un peu plus de la moitié des étudiants) qui ont suivi le cours, rares sont les francophones[65]. Moins de 6 % des inscrits reçoivent un diplôme. Le succès de l'expérience s'avère donc fort limité.

Après la fin de la Seconde Guerre mondiale, on note une nouvelle attitude en matière de gestion du personnel. Tous les autres facteurs étant égaux (et les coûts de la matière première, de l'énergie et de la main-d'oeuvre le sont sensiblement), l'efficacité du personnel peut permettre de triompher de la concurrence[66]. Les services de formation, au sein des entreprises, se développent vraiment après 1960. Cet intérêt renouvelé de l'industrie pour la formation s'inscrit dans le même esprit qui a présidé à la création du Comité d'étude sur l'enseignement technique et professionnel (Tremblay, 1962) ou le Comité d'étude sur la formation professionnelle par apprentissage (Lair, 1965)[67]. La formation en milieu de travail a deux fonctions: initier les nouveaux employés à leur tâche et parfaire les connaissances des anciens.

Par exemple, 73 % des ouvriers qui sont embauchés à la nouvelle usine de New Richmond n'ont jamais travaillé dans une usine de pâtes et papiers, ce qui oblige la compagnie à organiser un vaste programme de formation à leur intention. Il comporte une série de manuels décrivant les différentes étapes de la fabrication, rédigés par une équipe d'étudiants de l'Université McGill et de l'École polytechnique, sous la direction d'un professeur. Les cadres de l'usine et des spécialistes de l'extérieur assurent

l'enseignement en classe, qui est complété par des visites à l'usine[68]. On rencontre un situation analogue à la fin des années 1970 lors de la construction de l'usine de Saint-Félicien au Lac-Saint-Jean. La majorité des ouvriers sont embauchés dans une zone essentiellement rurale. Les dirigeants de la Donohue ne veulent pas seulement initier leurs employés à leur future tâche, ils désirent développer chez eux «a feeling of belonging and of adhesion to the whole group in their new environment[69]». (On veut éviter les difficultés éprouvées au début du siècle pour recruter et maintenir une main-d'oeuvre stable.) Le cours, qui est donné à partir de manuels préparés par les cadres de l'usine, comprend une partie théorique et des travaux pratiques.

Des programmes spéciaux de formation sont également organisés dans les usines touchées par des changements technologiques, que ce soit à la suite du remplacement d'une machine ou d'un programme d'expansion[70]. Dans ces cas, si certains ouvriers peuvent connaître une promotion, d'autres sont rétrogradés pour n'avoir pas pu s'adapter au changement. Cependant, dans la plupart des cas, ces nouveaux équipements entraînent plutôt un phénomène de déqualification[71].

La formation des spécialistes

La faible participation des ouvriers francophones à ces cours tient à plusieurs facteurs: la documentation des cours et les correcteurs sont le plus souvent anglophones; ils n'ont que rarement les prérequis académiques nécessaires; et parce qu'on recrute les cadres chez les anglophones, les francophones sont en droit de penser, à tort ou à raison, que toute formation supplémentaire s'avérerait, de toutes façons, inutile. La CPPA s'oppose d'ailleurs à la création de l'École de papeterie de Trois-Rivières à cause de l'impossibilité où sont les Canadiens français d'en tirer profit. Un éditorial du *PPMC* précise:

> [...] The idea of establishing a vocational school of paper making is, or should be, primarily the education of the rank and file in the mill. In Quebec province there are probably at least eight French speaking employees to one who has had an English education. But experience shows that of those who are desirous or capable of a vocational education there will be ten English to one French. And of these ten, more than half will have got their elementary education in some other province or country[72].

Les membres de la Section technique s'opposent aussi à la création de l'école, craignant sans doute que l'Université McGill, qui vient d'inaugurer sa chaire de technologie de la cellulose, ne souffre de la concurrence d'une école de papeterie. Ils n'appuieront le projet que lorsqu'ils verront que les

techniciens, loin de leur faire concurrence, leur servent plutôt d'assistants. La CPPA en vient aussi à appuyer le projet, intéressée qu'elle est à voir se multiplier les compétences.

Dès le début, l'École de papeterie offre un régime d'études à temps partiel destiné aux ouvriers des usines de Trois-Rivières et du Cap-de-la-Madeleine. Le programme est d'une durée de quatre années, au rythme de dix-neuf heures de cours par semaine. Durant l'année scolaire, les étudiants inscrits sont donc confinés au quart de travail allant de quatre heures à minuit. Le programme à temps complet est réservé aux jeunes gens qui n'occupent pas un emploi dans l'industrie. Les cours sont les mêmes dans les deux cas, mais les étudiants réguliers doivent consacrer plus de temps à des travaux pratiques et des visites d'usines. Les frais de scolarité sont de 108 $ pour le cours à temps partiel et de 162 $ pour le cours à temps complet. Les candidats doivent avoir au moins seize ans et démontrer une connaissance suffisante de l'arithmétique. L'école offre également des cours du soir sous forme de conférences illustrées traitant des diverses phases de la fabrication du papier et de la machinerie utilisée.

En décembre 1926, seize ouvriers provenant des quatre usines de Trois-Rivières sont inscrits aux cours. En outre, cinq étudiants suivent le cours à plein temps[73]. En plus des étudiants en papeterie, l'école est fréquentée par 81 étudiants inscrits au cours technique, dont un certain nombre occupent un emploi dans les usines papetières de la région. Les inscriptions augmentent encore l'année suivante. On étudie alors la possibilité d'organiser un système de stages en milieu de travail. En février 1929, l'école compte 199 étudiants, dont 31 en papeterie. De ce nombre, quinze sont des ouvriers qui suivent le cours à temps partiel. Les autres sont des jeunes gens qui le suivent à plein temps.

Il ne manque plus à l'École de papeterie que la reconnaissance de la Section technique de la Canadian Pulp and Paper Association. Elle l'obtient, «emphatiquement» dit le chef du Service forestier du ministère des Terres et Forêts, en 1928[74].

Jusqu'alors, l'école avait pu bénéficier d'un subside accordé par le gouvernement fédéral pour l'aide à l'enseignement technique. Mais le subside prend fin le 1er mars 1929, forçant les autorités du ministère à chercher d'autres sources de financement pour l'école, dont les locaux et l'équipement sont devenus inadéquats. Le chef du Service forestier lance un appel aux entreprises de pâtes et papiers afin qu'elles accordent un soutien plus concret. Celles-ci contribuent déjà en accordant des prix aux étudiants, et elles envisagent d'accorder des bourses d'études: mais elles ne s'impliquent pas davantage. L'école continue donc à dépendre des fonds publics.

Malgré ses difficultés, l'école peut compter sur un personnel compétent. Son premier directeur abandonne son poste durant l'année scolaire 1925-1926 pour occuper un emploi important dans le bureau de recherche de l'International Paper. La même année, un professeur du cours de papeterie est embauché comme assistant-surintendant et directeur technique des usines de la Quebec Pulp and Paper Mills de Chicoutimi. En 1927, l'augmentation des inscriptions nécessite l'engagement d'une personne pour s'occuper des travaux de laboratoire. Le candidat retenu est un diplômé de la première promotion de l'École de papeterie, qui est au moment de son engagement assistant-chimiste à l'usine de Chandler. Après son cours classique, il avait aussi fait des stages à l'École de chimie de Québec et à l'École polytechnique de Montréal. En 1928, l'école embauche un autre de ses anciens étudiants pour donner les cours sur les machines à papier et la fabrication du papier. Diplômé de l'École normale Laval, il avait en plus à son crédit onze années d'expérience dans les usines de pâtes et papiers. Durant l'année scolaire 1929-1930, le chef du Service forestier réussit à obtenir la collaboration du Forest Products Laboratory pour l'organisation de stages à l'intention des élèves de l'École de papeterie.

Avant la crise, les diplômés n'éprouvent aucune difficulté pour se trouver un emploi[75], souvent un emploi prestigieux et bien rémunéré. La crise, qui frappe durement les usines de pâtes et papiers, rend cependant difficile le placement des diplômés et le recrutement de nouveaux candidats. Les étudiants délaissent le cours de papeterie pour se diriger vers d'autres carrières. C'est ainsi que, durant l'année scolaire 1930-1931, le nombre d'inscriptions à l'École technique s'accroît de 19 % au cours régulier et de 43 % au cours du soir, tandis que l'École de papeterie enregistre des diminutions de 14 % au cours régulier et de 42 % au cours destiné aux ouvriers des usines locales. L'année suivante, l'école ne recrute aucun nouveau candidat pour le cours de papeterie. À ce moment, l'usine du Cap-de-la-Madeleine est fermée et les autres usines fonctionnent au ralenti, accordant la priorité à l'embauche des chefs de famille. Une quatrième année est ajoutée au cours de papeterie pour permettre aux étudiants de travailler en laboratoire, faute de pouvoir trouver un emploi.

Un relevé effectué en 1934 indique que 3 115 élèves, la majorité à des cours du soir ou spéciaux, sont passés par l'École technique et de papeterie de Trois-Rivières depuis sa création. La section «technique» n'a produit que 46 diplômés, en très grande majorité des mécaniciens, même si elle a reçu la très large majorité des inscriptions. La section «papeterie» a accueilli 116 élèves réguliers et a produit 43 diplômés. Le taux d'abandon est donc très élevé dans les deux sections, mais plus encore à l'École technique. Ceux qui ont persévéré jouissent cependant d'une situation enviable. Si on examine le

cas des diplômés en papeterie, on constate que 74 % d'entre eux sont engagés dans l'industrie de la pulpe et du papier et 19 % travaillent dans un autre secteur: cela ne laisse que 7 % de chômeurs dans une conjoncture extrêmement difficile. La situation de l'emploi des techniciens diplômés s'améliore encore à compter de 1935-1936[76].

La réaction des travailleurs face aux techniciens a d'abord été plutôt négative. Les diplômés de l'école ont du mal à obtenir un poste dans l'industrie, «due to Union regulations and seniority problems». Cependant, dès 1927, l'International Brotherhood of Paper Makers, qui regroupe les syndicats américains et canadiens de papetiers, adopte une résolution reconnaissant la nécessité de la formation technique. Elle stipule en effet:

> [...] There is evidence on every hand that the skilled paper makers once looked upon as the most necessary entity in the whole scheme of industry, are now being replaced by technical knowledge, and unless the proper correlation is established between the forces who initiate plans and build paper mills and the forces who finally make the theories a practical reality by both brain and physical fitness, the paper maker may lose his self-confidence and a sense of inferiority takes its place [...][77].

Que ce soit en suivant le cours par correspondance de l'Institute of Industrial and Domestic Arts ou en fréquentant l'École de papeterie, ou encore par le biais de cours du soir, comme ceux qui sont organisés par l'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills de 1933 à 1935, des ouvriers se sont initiés au langage technique. De fait, c'était là l'objectif premier de cette formation. Il s'agissait pour les scientifiques de former une catégorie d'employés qui seraient en mesure de leur servir d'intermédiaires auprès des travailleurs. Un diplômé de l'École technique de Montréal avait une perception très juste du rôle qui lui était réservé quand il écrivait: «In this age of machinery and electricity there is a great demand for technically minded and trained young men, who, while not «Bachelors of Science», are able to understand the technical terms and explanations of present day business methods and production[78]». Mais bien plus, c'est une véritable «culture technique» que doivent répandre les techniciens, par ailleurs souvent employés à des tâches (opération de machines) où leur formation spécifique s'avère en fait peu utile.

Si les premiers diplômés universitaires embauchés dans les industries québécoises ont le plus souvent été recrutés à l'étranger, nous avons vu que l'Université McGill, en collaboration avec le PPRIC, offre des programmes de maîtrise et de doctorat en chimie, en génie mécanique et en génie chimique. En 1967, le PPRIC avait accueilli plus de 350 chercheurs[79]. Cette institution perd son monopole de la formation supérieure quand, en 1975, l'Université du Québec à Trois-Rivières organise un programme de maîtrise

en sciences appliquées avec une spécialisation en pâtes et papiers. Mais aucune université québécoise n'offre de programme de baccalauréat permettant de devenir ingénieur spécialisé en technologie du papier[80].

Le rôle du personnel technique

Une enquête menée à l'échelle du Canada en 1980 nous fournit des renseignements très intéressants sur la situation des techniciens et des ingénieurs (le terme désigne en fait tous les scientifiques) dans les usines de pâtes et papiers. Selon les compilations des réponses au questionnaire qui a été expédié à chacune des usines canadiennes (le taux de réponse fut de 60 %), ils sont alors plus de 4 200. Ils représentent donc environ 2 % de la main-d'oeuvre totale de l'industrie. La moitié d'entre eux ont moins de 36 ans et $^4/_5$ détiennent un diplôme universitaire. Le tableau 6,2 révèle que les ingénieurs en mécanique sont les plus nombreux, suivis de près par les ingénieurs chimistes.

Si on observe maintenant les catégories d'emplois occupés, on remarque que le tiers d'entre eux sont affectés à une tâche d'employé qualifié, dont 15 % des techniciens employés comme opérateurs de machines et 12 % comme préposés à l'entretien et à la réparation de l'équipement. La plus grande proportion d'entre eux se retrouve cependant au contrôle technique et à l'ingénierie (tableau 6,3).

On ne dispose malheureusement pas de statistiques détaillées au niveau de chacune des provinces. Disons simplement que 50 % des individus, pour lesquels les compagnies ont fourni des renseignements, proviennent de la province de Québec.

Si on considère que les techniciens représentaient, au début des années 1920, environ 1 % (sans compter ceux qui étaient des cadres supérieurs) de la main-d'oeuvre de l'industrie des pâtes et papiers, la croissance des soixante dernières années paraît assez négligeable... quoique cet effectif ait tout de même doublé. Le phénomène nouveau, c'est le nombre d'opérateurs de machines possédant une formation technique, qui est une conséquence directe de l'automatisation.

LE TRAVAILLEUR TECHNOLOGISTE

Il existe un personnel de chimistes, d'ingénieurs, d'administrateurs et de techniciens qui se consacrent à l'innovation et au contrôle technique. Mais les travailleurs, qui sont confrontés quotidiennement aux problèmes de la production, peuvent aussi avoir des idées. Dès 1920, le *PPMC* remarque que les travailleurs se plaignent du peu d'attention qu'on prête à leurs idées, ou encore s'insurgent du fait que les employeurs pillent, à leur avantage, les idées des ouvriers sans que ceux-ci n'en tirent la moindre récompense. Le périodique va jusqu'à dire: «... there are doubtless cases where ideas are pratically stolen[81]». Le périodique, à titre d'exemple, parle abondamment d'une presse à pulpe conçue par un ouvrier ontarien, et il souligne:

> A man's brain needs exercise as much as his muscles and once a man begins to have ideas he will find that thoughts come more easily. The pulp and paper industry needs men who think and the man who will make suggestions, even at the risk of having them occasionnally turned down, is the man who will make the best progress. It is true that men are usually not born to high position, they attain it by their own efforts. No man need expect promotion who does not have constructive ideas by which it is shown that he deserves it[82].

C'est à la Consolidated Paper qu'on trouve un programme concret qui invite les travailleurs à faire part de leurs idées. Une boîte à suggestions est en effet placée près du poinçon, vers 1943, sur laquelle est écrit: «De bonnes suggestions veulent dire plus de revenus pour vous». Les administrateurs décrivent ainsi leurs objectifs: «Au cours de votre travail, peuvent naître dans votre esprit, des idées dont l'application rendrait votre travail soit plus facile à accomplir, soit supérieur en qualité, soit plus économique. Le «Plan de Suggestion des Employés» est le moyen par lequel vous pouvez soumettre vos idées pour considération. Ce plan sera en vigueur à compter du 1er juillet jusqu'au 31 décembre 1943, et s'il réussit bien, un plan permanent y sera substitué[83]». Les travailleurs dont les suggestions sont mises en application reçoivent une partie de la somme économisée (si des «pertes» sont évitées) ou produite (par une meilleure productivité) grâce à eux.

Cependant, dès à présent on peut dire que les ouvriers ne chercheront pas nécessairement à accroître la production, à augmenter le taux de profit, mais plutôt à améliorer les conditions de travail, que ce soit en allégeant la tâche, ou en veillant à la santé et à la sécurité des personnes. Cette conclusion d'un travailleur, qui fait suite à une suggestion, traduit bien cet état d'esprit: «C'est mon opinion n'est-ce pas. Je crois qu'en cherchant constamment à protéger mes cotravailleurs je me protège moi-même et conséquemment je protège ma famille. Un ouvrier, Lionel Vadeboncoeur. N° de carte 1182,

Machine Shop[84]». Pour la compagnie, nous l'avons vu ci-dessus, on ne faisait même pas allusion à la sécurité en faisant la publicité du programme. Les critères arrêtés pour l'adoption des suggestions concernent l'amélioration des produits ou de la production, le soin aux machines et l'économie de matières premières[85].

Les suggestions acceptées vaudront à leurs auteurs une récompense allant d'un à dix dollars. Mais on précise cependant que les suggestions qui «... result in substantial savings, will be considered by the management for still larger awards which might be anything up to 10 % of the first year's Savings[86]». À la fin de 1943, on annonce que 40 employés ont déjà reçu une récompense, et on continue le programme en invitant chacun à y aller de son idée.

On l'a deviné, l'entreprise a trouvé là un avantage peut-être plus précieux que les économies dues aux suggestions. On peut lire en effet à ce sujet dans une lettre de l'un des administrateurs:

> Apart from cash awards, which of course is the first incentive in any suggestion plan, there are several other incentive factors that have an important bearing on good employee relations. Some of these are:
> 1. Personnal satisfaction in seeing one's suggestions put into use...
> 2. Employees are encouraged to make use of latent abilities.
> 3. A Safety Valve which gives the employee an opportunity to say what he would do IF HE WERE BOSS[87].

Il va de soi en effet que la Belgo entend ainsi donner aux ouvriers l'illusion qu'ils sont pour quelque chose dans l'organisation du travail, que l'employeur est vraiment à leur écoute. Cela ne peut avoir comme conséquence qu'une pacification des relations de travail... qui sont moins nettement au beau fixe après 1940. C'est aussi une occasion de recommander aux ouvriers d'accroître leur niveau de compétence[88].

Nous apprenons en 1948 que 7 % des travailleurs de l'usine y sont allés de leur suggestion, et que 48 % d'entre elles ont été mises en pratique. Pendant les années d'existence de ce plan, la Belgo a distribué 1 786 $ en récompense, les améliorations faites ont permis une économie de 4 720 $: un profit de 2 934 $ donc. Wayagamack, Laurentide et le moulin de Port-Alfred, autres divisions de Consolidated Paper, ont un programme du même genre, avec des résultats semblables. Par exemple en 1954, les diverses usines de Consolidated Paper reçoivent 67 suggestions, et en acceptent 18, en 1955 on en reçoit encore 45 pour en accepter 13. Règle générale, on refuse plus de suggestions qu'on en accepte. C'est dans les domaines des conditions de travail et de la sécurité qu'on en refuse le plus (voir le tableau 6,4).

Vers 1960, ce plan de suggestion est abandonné, largement à cause du désintéressement des ouvriers. Les travailleurs nous ont affirmé avoir été déçu du peu de suites que se méritaient les suggestions concernant un allégement de la tâche ou une amélioration de la sécurité. Les autorités, ne voyant pas dans ces idées un moyen d'augmenter la productivité et de là les profits, n'y prêtaient pas attention. Pourtant, chaque travailleur à qui nous avons parlé pouvait nous donner de multiples façons de réduire la chaleur ou le froid selon le cas, de diminuer le bruit, de transporter les objets lourds, etc. De plus, les travailleurs avaient l'habitude de discuter avec les contremaîtres des suggestions qu'ils voulaient faire... pour constater que ceux-ci reprenaient souvent les idées à leur compte, et en retiraient tous les avantages. Enfin, plus critiques, les ouvriers ont pu bientôt mesurer combien les employeurs profitaient de ce programme, sans qu'eux-mêmes en soient justement récompensés.

L'attrait d'un programme de suggestion semblable repose dans l'intérêt suscité, chez les ouvriers, pour les questions de productivité et de sécurité. Ils se familiarisent avec le vocabulaire, les préoccupations des scientifiques et épousent largement la logique techniciste du travail industriel.

• • •

Ce serait à tort qu'on insisterait sur les contradictions apparentes entre des gestions paternaliste ou scientifique. La première correspond à un certain niveau de développement des technologies, mais aussi à la situation québécoise: en effet, le gros des ouvriers est recruté parmi des agriculteurs, des bûcherons ou des travailleurs forestiers. Dans ce milieu, elles s'avèrent sans doute les plus efficaces. D'ailleurs, elles vont cohabiter longuement dans les usines, puisque l'ignorance qui sévit chez la main-d'oeuvre la rend en quelque sorte plus réfractaire à la culture technique que dans un milieu où, entre autres, le système scolaire serait mieux adapté à la réalité industrielle.

Progressivement, au gré des conjonctures particulières, les méthodes de gestion, de production et de contrôle scientifiques s'implantent dans les usines. Elles touchent d'abord les secteurs de la pâte chimique et de la mise en feuilles, là où les ouvriers d'origine étrangère sont d'ailleurs les plus nombreux. Après 1920 la gestion scientifique affirme son hégémonie. Les scientifiques, les techniciens accaparent alors le savoir technique. Les ouvriers qualifiés, qui antérieurement pouvaient contrôler la production, doi-

vent se soumettre à leurs directives, obéir à leurs standards de qualité. Le personnel technique forme une nouvelle catégorie de travailleurs que les aspirations, la formation académique, les modes de vie distinguent des ouvriers. Seul il tire profit du pouvoir lié à ce savoir, au détriment des travailleurs qualifiés qui perdent leur capacité de résistance, sont forcés à la soumission.

Les programmes de formation technique, institutionnels ou informels, ne contredisent en rien ces principes. Les quelques travailleurs qui peuvent les utiliser pour se mériter des promotions font la preuve de la perméabilité du système, et servent de modèles à leurs collègues. Tous les autres se familiarisent avec le vocabulaire, les attentes du personnel technique, la «raison scientifique»: il n'est bientôt plus possible de s'opposer au dieu-progrès, ce serait faire preuve d'hérésie. Alors, progrès et loi de la concurrence forment le credo des ouvriers comme des patrons.

Notes

1. ANQ-C, Fonds Me Victor Tremblay, Doc. 849, Lettre de l'abbé J.-É. Tremblay, curé de Val-Jalbert, aux directeurs de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, 5 avril 1919. Le texte est reproduit en fin de volume.
2. Marc Lamirande, *Géographie de l'usine Price à Alma, Lac-St-Jean*, mémoire de licence, géographie, UL, 1972, p. 36. Les données ont été fournies à l'auteur par le syndicat.
3. A. Charles Taylor, «The Older Worker in the Pulp and Paper Industry», *PPMC*, 63, 4 (avril 1962), p. 70. En 1965, l'usine de Windsor comptait 55 % d'ouvriers âgés de 40 ans et plus. Gérard Dion, *Rapport de la Commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine de Domtar Pulp & Paper de Windsor (Québec)*, Québec, 1965, p. 131 et 137.
4. Dans A. Lafrance (*Histoire d'une compagnie papetière au Québec: «La Belgo...»*, p. 106) et Robert Parent (*Histoire économique et sociale de la Wayagamack Pulp and Paper Co. (1910-1929)*, mémoire de maîtrise, sociologie, UQAM, 1975, p. 168), entre autres.
5. Claude Bellavance, *Le patronat de la grande entreprise en Mauricie, 1900-1950*, thèse de maîtrise, UQTR, 1983, p. 65, 69. Notons que ces données concernent l'ensemble de la grande entreprise (électrochimie, électrométallurgie, textile, métallurgie, papier). Dans les pâtes et papiers seulement, la part des Canadiens fut peut-être plus grande.
6. Alain Dion, *L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie, 1887-1929*, thèse de maîtrise, études québécoises, UQTR, 1981, p. 154-155.
7. *Le Nouvelliste* (20 août 1927) et le *Financial Post*, cités dans C. Bellavance, *op. cit.*, p. 51.
8. Maurice Neilson, «Maintenance of the Working Force», *PPMC*, 18, 13 (25 mars 1920), p. 313-315.
9. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division, Boîte 50, Dossier 50-23, Report to Mr. H. Biermans, December 15th, 1919, p. 8-9.
10. «Holidays for Laurentide Employees», *PPMC*, 24, 25 (24 juin 1926), p. 736.
11. «Banquet annuel des contremaîtres et chefs d'atelier de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi», *PS*, 25 fév. 1909.
12. *Le Droit*, 14 sept. 1915.
13. *PPMC*, 18, 6 (5 février 1920), p. 125.
14. ANQ-C, Fonds Me Victor Tremblay, Document 856, Constitution du Cercle St-Georges de Val-Jalbert, 1921.

15. Par exemple, encore en 1944, Olivier Rolland affirme devant un conseil d'arbitrage avoir réembauché un ouvrier qui refusait de joindre les rangs du syndicat parce que le curé de la paroisse de Mont-Rolland le lui avait demandé. L'ouvrier «ne faisait plus sa religion» depuis qu'il avait été congédié et il donnait ainsi le mauvais exemple au reste du village». ANQ-Q, Ministère du Travail, Grève 1944-45, G12, document n° 37, Compagnie de papier Rolland, Rapport du Conseil d'arbitrage, 20 novembre 1944, p. 6.

16. «The Shawinigan Water and Power Company», *Industry's New Magnet*, 1930.

17. G. Bouchard, «Sur l'Église et l'industrialisation au Québec:...», *Protée*, 5 (printemps 1976), p. 40.

18. Jean-Pierre Charland, *Le syndicalisme chez les cordonniers de Québec, 1900-1930*, thèse de maîtrise, UL, 1979. Une citation d'Alfred Charpentier est particulièrement révélatrice à cet égard.

19. W. F. Ryan, *The Clergy and Economic Growth in Quebec (1896-1914)*, Québec, PUL, 1966. M^gr Labrecque, août 1902.

20. Claude Bellavance, *op. cit.*, p. 62; M^gr Labrecque peut écrire en 1907 à Némèse Garneau, président de la Compagnie de pulpe: «Nous travaillerons ensemble pour conserver à la population ouvrière les sentiments chrétiens qui la distinguent, pour son plus grand bien personnel et pour le succès de votre industrie à laquelle je souhaite la plus grande prospérité». (W. F. Ryan, *op. cit.*, p. 159. Lettre de M^gr Labrecque à N. Garneau, 24 janvier 1907); M^gr E. Lapointe, «Recueil de Souvenirs»: 44, *ASC*, dans W. F. Ryan, *op. cit.*, p. 160.

21. Chahoon, cité dans W. F. Ryan, *op. cit.*, p. 66.

22. «Why Harmony Prevails at Grand-Mere», *PPMC*, 17, 29 (17 juillet 1919), p. 572. Interrogé à son tour, Laflèche explique qu'il n'achemine jamais à l'employeur une demande qu'il juge injustifiée, et à propos des récriminations salariales qui donnent lieu à cet arbitrage, il juge que quelqu'un qui «n'arrive pas» à Grand-Mère avec 3,50 $ par jour «must behave badly».

23. G. Bouchard, *loc. cit.*, Appendice VII: *Écho Paroissial*, juillet 1913, p. 123-124.

24. *Ibid.*, Appendice VI. *Écho Paroissial*, avril 1915, p. 65.

25. *Le Droit*, 3 sept. 1918.

26. On pourra se référer à Ramsay Cook à ce sujet (*The Regenerators*).

27. «A British View of Canadian Trade», *PPMC*, 3, 10 (oct. 1905), p. 270. Un Écossais de passage au pays expliquait qu'avec un meilleur contrôle de la qualité il serait possible de tripler les exportations vers ce pays.

28. ANQ-C, Fonds M^gr Victor Tremblay, Doc. 1126, Ouiatchouan Falls Paper Co., Correspondance 1913, George C. W. Law à A. Lapointe, 4 octobre 1913; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M12, Wayagamack Minute-Book N° 12, Meeting of the executive. [Plusieurs documents concernent la qualité des produits et la concurrence].

29. Un Scandinave, C. B. Thorne, est le premier chimiste à avoir été embauché dans une papeterie canadienne, à Hawkesbury (Ontario).

30. J. N. Stephenson, «Chemistry in the Pulp and Paper Industry», *PPMC*, 16, 24 (13 juin 1918), p. 537. Il s'agit de la reproduction d'une conférence donnée à la «Society of Chemical Idustry», le 22 mai 1918. Stephenson est éditeur du *PPMC*.

31. «In Germany», *PPMC*, 18, 5 (29 janvier 1920), p. 91.

32. Nous employons le terme technicien comme équivalent de l'expression anglaise «technical man», qui désigne tout individu ayant reçu une formation académique, par opposition aux «practical man» formé sur le tas. À ne pas confondre avec les techniciens détenteurs d'un diplôme d'école technique.

33. C. B. Therne, «Sulphite Mills See Many Changes», *PPMC*, 41, 9 (août 1940), p. 561.
34. T. Linsey Crossley, «Recollections of a Paper Mill Chemist», *PPMC*, 41, 9 (août 1940), p. 547.
35. Cité dans J. N. Stephenson, «Twenty-five Years of the Technical Association», *PPMC*, 41, 2 (février 1940), p. 74.
36. Un expert dans la fabrication de la pâte sulfite nommé Carrigan avait été recommandé à G. McKee en ces termes: «(He) is not a technical man but he is a very practical and competent sulphite maker». Il avait mis au point un appareil pour tester la pâte à la fin de la cuisson, ce qu'il fit valoir à l'appui de sa candidature. Il écrivit à McKee: «I hold patent rights on this stock tester but will install same free for any company that employs me». Mais McKee cherchait un technicien de formation... et il se refusa à employer un «practical man». ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, dépôt de Grand-Mère, Boîte PAPP, Dossier G Miscellaneous, Lettres de G. S. Witham à McKee, premier septembre 1928; et de P. D. Carrigan à McKee, 13 novembre 1928, et Dossier B. Bergeron, Lettre de C. E. Bergeron à G. McKee, 8 octobre 1928 et réponse le 11 octobre 1928.
37. Crossley, *loc. cit.*
38. Arthur A. Schom, «Technical Men in Management», *PPMC*, 41, 9 (août 1940), p. 543.
39. Ici encore, ce terme est employé comme équivalent de «technical man». On trouve cependant sous cette catégorie des personnes de formations très inégales. BFS, *Recensement industriel. Industrie de la pulpe et du papier 1921 et 1922*, Ottawa, Imprimeur du Roi, 1924, p. 49; «Meeting of the Technical Section. Largely Attended Sessions in Montreal, November 19th», *PPMC*, 13, 23 (1 décembre 1915), p. 597. La section technique comptait 185 membres à la fin de 1922 («Association Reports. The Technical Section», *PPMC*, 21, 5 (1 février 1923), p. 148).
40. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Comparison of Labour, Various Mills Canada Power & Paper Corporation, August 22nd, 1928; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division, Boîte 38, Labor Turnover & Man Hours Report, June 1954.
41. Richard Edwards, *Contested Terrain: The Transformation of the Workplace in the Twentieth Century*, New York, Basic Books, 1979, p. 112: «Any system of control embodies ...: direction of work tasks, evaluation of work done, and rewarding and disciplining of workers. Technical control involves designing machinery and planning the flow of work to minimize the problem of transforming labor power into labor as well as to maximize the purely physically based possibilities for achieving efficiencies. Thus social dimension, the inherent class nature of capitalist production, is added to the evolution of technology».
42. Katherine Blackford, «What our Employment Department Does», *Le Digesteur*, 1, 7 (12 juin 1918), p. 8; *Le Digesteur*, 1, 16 (16 octobre 1918), p. 2; «Laurentide Clock», *PPMC*, 17, 6 (6 février 1919), p. 136. La mesure était suffisamment importante pour faire l'objet de cet article. Un appareil se substituait aux humains pour enregistrer les temps de présence.
43. *PPMC*, 16, 43 (24 octobre 1918), p. 1.
44. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M11, Wayagamack Minute-Book No. 1, F. 105. Meeting of the Board of Directors, oct. 9th 1912; ANQ-C, Fonds Me Victor Tremblay, Doc. 1126 et Doc. 1133, Val-Jalbert: Test Record et Correspondance, 1913-1914; «Control and Report Systems», *PPMC*, 12, 7 (avril 1914), p. 202.
45. Snow-Shoe (pseudonyme d'un employé de la Belgo), «Notes on the Design and Equipment of a Paper and Pulp Laboratory», *PPMC*, 13, 19 (1 oct. 1915), p. 503 à 510.
46. Publicité de Schaeffer and Budenberg Mfg. Co., *PPMC*, 12, 6 (15 mars 1914), p. 71.
47. Thorne, *loc. cit.*

48. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.18.1.8, Report by G. Sūreth on Chandler, Sept-Oct. 1920, p. 11.
49. *Ibid.*
50. *PPMC*, 22, 21 (22 mai 1924), p. 31.
51. C. B. Malcolm, «Groudwood Pulp Control», *PPMC*, 40, 11 (octobre 1939), p. 635-636.
52. La compagnie Taylor Instrument s'est établie au Canada avant 1920. The Bristol Company of Canada, filiale d'une société américaine, a été incorporée le 1er janvier 1934. Dès l'année suivante elle doubla la superficie de son usine de Toronto. On y fabriquait une gamme variée d'instruments pour mesurer la température et la pression. «Bristol's of Canada Doubles Floor Space», *PPMC*, 36, 5 (avril 1935), p. 248. En 1936, la compagnie accroît son personnel pour répondre à la demande pour ses produits. «Bristol of Canada Widens Sales Facilities», *PPMC*, 37, 3 (février 1936), p. 178. À la même époque de la fusion, le directeur-gérant de l'entreprise du Minnesota précisa qu'il envisageait la possibilité de fabriquer les produits de la Brown Company à son usine de Toronto. «Instrument Makers Unite», *PPMC*, 36, 1 (janvier 1935), p. 38.
53. J. T. Dykes, «The Instrument Engineer and Instrumentation Engineering Techniques», *PPMC*, 61, 7 (juillet 1960), p. T362.
54. «The Practical Paper Maker vs. Technical Knowledge», *PPMC*, 25, 5 (3 février 1927), p. 147.
55. A. Dion, *op. cit.*, p. 67.
56. Philip Betcherman, *Union and Wages in the Newsprint...*, p. 83.
57. *PS*, 5 juillet 1906.
58. «Une affaire industrielle canadienne-française. La Compagnie de Pulpe et de Pouvoirs d'eau du Saguenay», *La Patrie*, 23 oct. 1920.
59. Notons que le 12 février 1891, l'explosion d'une machine à vapeur dans une usine textile, à Pointe-aux-Lièvres (Québec), avait causé la mort de 24 ouvriers et des blessures à 22 autres, sans compter la fermeture définitive de l'usine.
60. À ce sujet, voir J.-P. Charland, *Histoire de l'enseignement technique et professionnel*, Québec, IQRC, 1982, 482 p.
61. «Council of New Technical Section Adopt Constitution», *PPMC*, 13, 6 (15 mai 1915), p. 163.
62. «Technical Section of the Canadian Pulp and Paper Association», *PPMC*, 16, 20 (20 juin 1918), p. 560 à 562.
63. «Instruction projetée pour les ouvriers en pulpe et papier», *Gazette du travail*, 19, 2 (fév. 1919), p. 102. Nous avons largement utilisé ces textes pour nous familiariser avec les techniques.
64. «Reports of Committees. Report of Education Committee», *PPMC*, 21, 5 (1 février 1923), p. 145; et sur la composition du personnel enseignant: *GT*, 23, 10 (octobre 1923), p. 1156.
65. «Proceedings of the Technical Section. Discussion of Report of Education Committee», *PPMC*, 21, 12 (22 mars 1923), p. 307. À l'origine on ne voulait traduire que les deux premiers volumes du manuel. Pour le reste du cours, l'usage du français n'était prévu que pour les travaux des étudiants et les commentaires des correcteurs («Transactions of the Technical Section. Report of Education Committee. Appendix 4», *PPMC*, International Issue (janvier 1925), p. 154). Les trois derniers volumes seront finalement traduits avec le concours du gouvernement provincial. Voir aussi la chronique «Institute of Industrial Arts», *PPMC*, vol. 26 (1928).

66. F. M. Ladd, «Employee Training. Why and How?», *PPMC*, 60, 5 (mai 1959), p. 105. À la Consolidated Paper Corporation, l'expérience avait débuté en 1949 avec la publication d'un *Cours d'Entraînement des Employés*.
67. J.-P. Charland, *op. cit.*, p. 341 et ss.
68. Henry K. van Eyken, «Organized Training at Bathurst's New Richmond Mill», *PPMC*, 67, 1 (janvier 1966), p. 89-91.
69. J. Angers, «New Approach for Employee Training», *PPC*, 82, 9 (septembre 1981), p. 86.
70. «New Continuous Digester at Wayagamack», *PPMC*, 63, 3 (mars 1962), p. 66; ACSN, FTPF, Sentence arbitrale Price Brothers — Syndicat national des travailleurs de la pulpe et du papier de Kénogami, 15 décembre 1960.
71. Le surintendant de la fabrication de l'usine de Bromptonville dit à propos de la machine à deux toiles: «It literally runs by itself». Les papetiers risquent de ne plus pouvoir négocier des salaires aussi élevés. George McLeish, «The World's First Commercial Pariformer», *PPMC*, 73, 10 (octobre 1972), p. 26.
72. «Concerning Pulp and Paper Schools», *PPMC*, 20, 44 (2 novembre 1922), p. 946.
73. «Paper School Committee Had Good Meeting», *PPMC*, 24, 50 (16 décembre 1926), p. 1513.
74. *DP*, 63 (1930), 1, 8, *RMTF*, 1928-1929, p. 43.
75. *DP*, 61 (1928), 1, 8, *RMTF*, 1926-1927, p. 46-47.
76. *RMTF* 1936-1937, p. 121.
77. «The Brotherhood on Education», *PPMC*, 25, 18 (5 mai 1927), p. 567.
78. R. D. Arbon, «A Technical Education», *PPMC*, 31, 38 (17 décembre 1931), p. 1070.
79. C. A. Sankey, *Paprican. The First Fifty Years*, Pointe-Claire, PAPRICAN, 1976, p. 208.
80. Michel Roesler, «Il faut s'exiler pour devenir ingénieur en pâtes et papiers», *La Presse*, 97, 25 (30 janvier 1981), p. D1.
81. «The value of an Idea», *PPMC*, 18, 46 (11 nov. 1921), p. 1155.
82. *Ibidem*.
83. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Division Belgo, Boîte 15, fiche 15.16, Liste des suggestions.
84. *Ibidem*. Boîte 15.1. Plan de suggestion.
85. *Ibid*. Plan de suggestion des employés, s. e. (1943), p. 3.
86. *Ibid*.
87. *Ibid*., Suggestion Committee General 1946-1948, Dossier 15:11, Lettre de Gurr à M. Henderson, 1er juin 1946.
88. *Ibid*., Suggestion Committee General, 1948, Lettre de J. F. Laurence aux travailleurs, 16 sept. 1948.

QUATRIÈME PARTIE

LE PROCÈS DE TRAVAIL

La rareté du personnel, qualifié ou non, à la périphérie du Québec habité, force les entrepreneurs à consentir des conditions plutôt avantageuses aux ouvriers. Peut-être à cause de ces conditions, ou de l'instabilité des travailleurs, mais sans doute parce qu'ils ont été tirés des occupations traditionnelles (agriculture, forêt et pêche) et qu'ils sont peu familiers avec le travail industriel, les syndicats ouvriers ne font sentir leur présence que vers 1920, excepté chez les employés qualifiés d'origine américaine, qui ont été regroupés en associations en quelques endroits dès l'aube de ce siècle. Cependant, la crise de surproduction des années 1920 et la dépression provoquent la quasi-disparition de cette première génération d'associations.

Les travailleurs doivent subir les contrecoups de l'évolution du personnel cadre des entreprises. La tâche des ouvriers qualifiés est réduite de plus en plus à celle de surveillant d'une machine au fur et à mesure que se multiplient les scientifiques et les techniciens. L'établissement de standards de production de plus en plus précis, l'accélération de la vitesse des machines et la multiplication des instruments de contrôle entraînent la détérioration progressive de certains aspects des conditions de travail, même si cela s'accompagne d'une meilleure sécurité, d'une amélioration du pouvoir d'achat, et d'une réduction des heures de travail. Aussi la paix syndicale n'est que peu troublée, quoique après 1937, les associations de travailleurs soient sorties de l'ombre, et se soient imposées comme agent autorisé de négociation.

C'est quand la concurrence internationale se fait sentir que l'on assiste à l'élaboration d'un nouveau «système technique» dans les pâtes et papiers, dont témoigne l'automatisation. Les nouveaux équipements, mis en place à compter de 1960, complètent la déqualification des travailleurs et entraînent des mises à pied en certains endroits. Les syndicats reconnaissent la nécessité des changements techniques, mais revendiquent que leur introduction fasse l'objet de négociations. C'est une préoccupation majeure au cours des dernières décennies.

CHAPITRE 7

Le personnel employé

Dès 1922, l'industrie des pâtes et papiers devance l'industrie du sciage pour les salaires versés. Et même si, en 1940, cette dernière occupe encore le premier rang pour le nombre d'ouvriers, c'est l'industrie des pâtes et papiers qui fournit le plus grand nombre d'emplois permanents, et ce depuis longtemps. Les changements techniques permettent d'exercer un meilleur contrôle de la main-d'oeuvre, ils entraînent aussi la réduction des effectifs: pour une quantité de pâte ou de papier donnée, on a recours à un effectif ouvrier de plus en plus faible. Évidemment, puisque la production est à la hausse, les détenteurs d'emplois supprimés peuvent être réaffectés ailleurs dans l'usine. Si l'on excepte les années de la dépression, où l'effectif chute brutalement (de 17 862 en 1929 à 11 367 en 1933), nous verrons que pour plusieurs années, pendant les décennies 1950, 1970 et 1980, on enregistre des réductions de personnel, en chiffres absolus. Le phénomène est plus sensible après 1970. Malgré ces fluctuations, le nombre des employés du secteur papetier au Québec passe de 13 532 en 1924 à 31 900 en 1984.

LES POSTES DE TRAVAIL

Il est difficile de bien rendre compte de la division du travail dans les papeteries, puisqu'à l'Anglo-Pulp, en 1945, on identifie 196 métiers ou sous-métiers[1]. D'une usine à l'autre, les distributions différentes des tâches peuvent faire disparaître certains postes, pour en créer d'autres. L'effectif ouvrier des papeteries peut varier selon la taille de l'entreprise, mais tout au long du dernier siècle les divers changements techniques ont eu pour effet de le réduire. Il est réparti entre un certain nombre de «départements» que l'on retrouve invariablement d'une usine à l'autre. Les descriptions des tâches à l'usine Belgo, en 1919, à l'Anglo-Pulp, en 1945, et celles du journal d'usine *Le Bois Vert*[2], de 1975 aux années 1980, sont étonnamment uniformes. Il n'y a que les piles raffineuses qui disparaissent des usines à papier journal à compter de 1920, grâce à l'accroissement de la qualité des pâtes, et les pâtes hybrides qui apparaissent à la fin des années 1950, entraînant la réorganisation des tâches et la disparition de certains postes de travail à la préparation du bois et à la mise en pâte.

On se référera, en ce qui concerne les tâches elles-mêmes, au chapitre intitulé «Les modes de production». À l'origine, les préposés à la fabrication de la pâte chimique, de l'acide et du papier sont les plus qualifiés. Cependant, les changements techniques successifs entraînent une déqualification progressive. Parallèlement, au fur et à mesure que les équipements se font complexes, il faut un personnel de plus en plus imposant pour les tenir dans le meilleur état possible. Ce sont des mécaniciens, ceux qui peuplent la «Machine shop» dans les diverses usines, réparant ou même construisant les machines. Plus tard il y aura des électriciens, des plombiers, des pompiers... des hommes de divers métiers en fait. Après 1920, cette fraction du personnel sera de plus en plus importante. Le simple ajustement des machines, de plus en plus précises, exige un personnel nombreux.

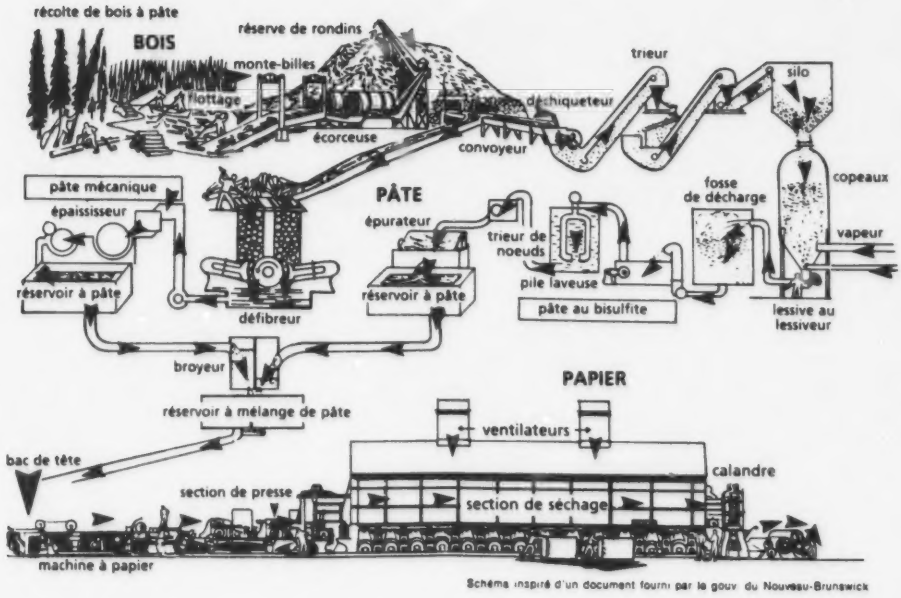
LA MAIN-D'OEUVRE

Le personnel des papeteries pionnières

Nous avons vu dès le début de cette étude que certains des entrepreneurs du début du XIX[e] siècle viennent des États-Unis, comme Ware, mais surtout d'Écosse comme les Thompson, Logan, McDonald, Ford et

FIGURE 7

Chaîne de production du papier



Source : *Gaston Giroux et Gaston Joyal, Géographie du Québec et du Canada*, Outremont, Lidec inc., 1984, p. 275.

Riordon... En Europe, souvent leur famille oeuvrait déjà dans la production du papier. Ces quelques personnes, avant 1880, possèdent l'essentiel des entreprises et importent, d'Angleterre d'abord, puis d'Allemagne ou des pays scandinaves, les nouvelles techniques.

Nous souffrons de la rareté des sources concernant les ouvriers pour tout le XIX^{e} siècle. Pourtant des événements de première importance les ont touchés. Ils ont connu en effet le passage de la pâte de chiffons aux pâtes de bois, l'adoption de la fourdrinier ou de formes cylindriques. Quelles furent leurs attitudes face à tous ces changements qui ont bouleversé les fonctions de travail? Ont-ils fomenté des grèves, ou brisé des machines? Il semble que les réactions aient été discrètes, puisque les journaux ne rapportent rien à ce sujet. De toutes façons, comme il n'existait pas de traditions artisanales de fabrication de papier ici, le passage à la production industrielle a dû se faire sans heurts.

Les tâches de préparation des chiffons étaient confiées à des femmes ou des enfants. Aux moulins de Portneuf, Sherbrooke et Windsor, en 1871, la main-d'oeuvre féminine de plus de seize ans représentai. la moitié des employés adultes; dans les entreprises de John Web et James Bisset (toutes deux dans Portneuf) elle est majoritaire. Chez la main-d'oeuvre enfantine (moins de seize ans), les filles sont majoritaires.

L'adoption de la pâte de bois chasse rapidement les femmes des usines. Cela tient sans doute à la force physique requise pour manipuler le nouveau matériau. Moins une entreprise a recours aux techniques nouvelles, plus les femmes y sont nombreuses. Au XX^{e} siècle, seules les usines qui fabriquent des sacs de papier emploient toujours une bonne quantité de femmes. Elles sont disparues de la fabrication du papier proprement dite: elles reviendront plus tard à titre d'employées de bureau.

Enfin, la pâte de bois ne fait pas que chasser les femmes des usines, elle fait aussi disparaître presque complètement les chiffonniers...

Comme la plupart des entrepreneurs, les premiers papetiers sont venus d'Europe, en particulier d'Écosse. Quand la demande s'accroît, à la fin du siècle, on recrute souvent ces spécialistes aux États-Unis. Ces quelques hommes sont responsables de la productivité de la machine, et de la qualité du produit. Le recensement de 1851, pour Cap-Santé, donne le nom de 12 «faiseurs de papier»: les noms sont tous à consonnance anglaise (écossaise serait plus exact), deux seulement sont nés au pays, et les quatre femmes qui font partie de la liste sont des épouses de papetiers. Le recensement de 1871 est bien plus bavard. Cette année-là, les formulaires des recenseurs donnent les noms de 9 «faiseurs de papier»: parmi eux un francophone et trois anglophones nés au pays (mais les pères de ces derniers sont tous venus

d'Écosse). Les autres sont Écossais (3), Anglais (1) et Américain (1). En 1871 à Windsor, on identifie 45 des employés de la papeterie sur 91. Parmi ces personnes, on retrouve 13 des 16 femmes qui y travaillent. Aucun de ces noms n'a une consonnance française, les deux tiers de ces personnes sont nées hors du pays (en Angleterre, en Écosse et en Irlande surtout, et aux États-Unis). En 1881, la part des immigrants est aussi forte, la présence francophone inexistante[3]. À Sherbrooke, l'usine de papier accueille des francophones (une bonne moitié des noms recueillis). À Valleyfield cependant, sur les 18 noms de travailleurs de la papeterie, on trouve deux francophones seulement. Là aussi, la main-d'oeuvre vient de l'étranger surtout.

Malheureusement, nulle part on ne peut identifier tous les ouvriers d'une usine. Ceux qui demeurent dans l'anonymat ne seraient-ils pas les manoeuvres, qui ne peuvent indiquer un métier, une profession au recenseur? Les personnes peu qualifiées risquent fort d'être francophones.

La Commission royale d'enquête sur les relations entre le capital et le travail, vers 1885, nous renseigne sur l'usine de pâte chimique d'East Angus. Là, tous les employés (près de 60) sont des hommes, et on ne compte qu'un ou deux garçons de moins de 16 ans. Les salaires quotidiens varient de 1,10 $ à 1,25 $[4]. Quoiqu'il existe un magasin appartenant à la compagnie, les ouvriers peuvent faire leurs emplettes chez les marchands indépendants. Les gens mariés possèdent souvent leur maison, les célibataires doivent trouver chambre et pension dans le village. Tous peuvent contribuer à une caisse de secours mutuels, mais il n'y a pas d'organisation syndicale. Enfin, nous apprenons au passage que la pollution exerçait déjà ses ravages: la ville de Sherbrooke s'est opposée à l'établissement d'une usine de pâte chimique chez elle.

La seconde génération d'entreprises

Les entreprises de la seconde génération exigent une main-d'oeuvre considérablement plus importante (l'usine de Grand-Mère, représentative des nouveaux établissements, compte 354 employés en 1891, sans compter les bûcherons). Elles sont établies le plus souvent dans des régions occupées depuis peu, aux terres plutôt pauvres. Le travail en forêt procure aux colons des emplois saisonniers, l'établissement des usines représente une heureuse alternative pour ceux dont l'agriculture est condamnée à demeurer déficitaire. On peut lire à propos du Saguenay–Lac-Saint-Jean: «Beaucoup de nouveaux colons sont «hommes de bois» et s'ils ne trouvent pas à s'engager dans leur région, ils iront sur le Saint-Maurice, ils traverseront même le fleuve pour aller dans la Matapédia! Une société de la Colombie-Anglaise est

même venue recruter 50 familles au Lac-Saint-Jean, afin d'avoir des bûcherons expérimentés[5].

La «terre» n'est pourtant pas sans importance: elle fait office d'«assurance-salaire», puisqu'en cas de perte d'emploi elle peut permettre d'attendre une nouvelle occasion... sans compter que le potager, la vache et les quelques porcs, dont la femme peut s'occuper, complètent le revenu de la famille ouvrière. Puis la menace d'un retour à l'agriculture est un moyen de pression unique, fort efficace dans ces régions à la périphérie du Québec agricole. En effet, les ouvriers ne se privent pas de «jumper» si quelque chose ne va pas. Pour retenir leurs ouvriers, les entrepreneurs se doivent de procurer à ceux-ci des conditions de vie, des salaires suffisants, au moins supérieurs à ceux des activités traditionnelles.

Les entreprises de la nouvelle génération créent des emplois par milliers. Pour construire les usines de Grand-Mère, Shawinigan et La Tuque, il faut dans chaque cas recourir à plus de mille personnes. Il en faut un peu moins à Chicoutimi. À la Jonquiere Pulp Co. les journaliers qui travaillent à l'érection de l'usine reçoivent 0,75 $ par jour, les hommes de métier jusqu'à 2,50 $. Puis il y a le travail en forêt: sur le seul embranchement de chemin de fer reliant le Lac-Saint-Jean à La Tuque, on emploie 10 000 bûcherons. B. A. Scott, de Roberval, donne du travail à plus de 1 000 bûcherons. Aux 75 ouvriers de l'usine de pulpe de Chicoutimi, en 1898, s'ajoutent 250 bûcherons. Pour des dizaines de milliers de personnes, la forêt est complémentaire de l'agriculture: cela convient tout à fait aux entrepreneurs, puisque de 70 % à 80 % de l'effectif ouvrier nécessaire à une papeterie se retrouve en forêt[6].

Bien loin d'empêcher les entreprises industrielles de se multiplier en périphérie du Québec habité, c'est la colonisation agricole que l'on perçoit comme une menace à l'industrialisation. On peut entendre, lors d'un congrès des détenteurs de limites forestières convoqué par W. Laurier en 1906:

> Je prétends que le nord-ouest travaille simplement au développement de l'est, et, en outre, le jour viendra où Québec deviendra le centre manufacturier du continent de l'Amérique du Nord. Dénudez les forêts et vous n'obtiendrez pas les conditions au moyen desquelles vous pouvez arriver à ce résultat. [...] Dans Québec nous avons beaucoup de terrains désignés par la nature pour être des forêts, et rien que cela. Laissez-les de côté dans ce but. Faites une ligne de démarcation distincte, entre les districts agricoles et les districts boisés[7].

Malgré les discours agriculturistes, malgré la présence d'un ministère de la Colonisation, des hommes politiques comme Parent, Gouin et Taschereau, premiers ministres du Québec pendant les années qui nous intéressent ici, ont partagé ces idées. Le gouvernement provincial, nous

l'avons vu, s'occupe des dépenses d'infrastructure nécessaires à ce développement industriel[8].

Les opérations manufacturières elles-mêmes fournissent de très nombreux emplois réguliers. En 1908, la Laurentide fournit 1 075 emplois en hiver, et 975 en été[9]. En 1910, l'usine de La Tuque compte 350 employés; en 1911, la pulperie de Chicoutimi entre 400 et 450 employés; en 1917, les papeteries de Trois-Rivières 900 employés chacune; en 1918, la Belgo 930 employés. Ce sont les plus grands établissements. On verra, au tableau 7,1, que l'effectif moyen par établissement atteint 276 personnes en 1924, plus de 300 peu de temps après. Si l'effectif est réduit pendant la crise, il dépasse 400 personnes pendant la Deuxième Guerre, et 500 pendant les années 1950. Évidemment, les pulperies et les papeteries produisant des papiers spéciaux (à livre, à écrire, etc.), font baisser la moyenne: les seules entreprises productrices de papier journal, si nous pouvions les isoler, auraient des moyennes bien plus élevées. Pour l'ensemble des papeteries de la province, l'effectif ouvrier croît rapidement, comme nous le verrons ci-après.

Nous n'avons que peu de statistiques suivies sur l'effectif par entreprise. Nous avons pu, grâce aux rapports annuels, reconstituer celles de la Consolidated Paper Corporation, qui regroupe les usines de pâtes et papiers de Shawinigan, Grand-Mère, Wayagamack, Cap-de-la-Madeleine et Port-Alfred de même qu'une scierie à Pembroke en Ontario (voir le tableau 7,2). La compagnie ne commence à publier ses statistiques sur l'emploi qu'à compter de 1936, c'est-à-dire au moment où s'amorce une reprise des affaires. On donne alors le nombre d'employés en 1932 pour mettre en relief la reprise (2 535 comparé à 3 910 en 1936). L'année suivante, l'effectif passe à 4 764, mais le ralentissement des affaires, en 1938, entraîne une réduction sérieuse pendant deux années consécutives: 3 860, puis 3 323. De 1940 à 1945, l'effectif se maintient au-dessus de 4 000, mais demeure réduit en raison de la rareté de la main-d'oeuvre et du rationnement de l'énergie[10]. Puis jusqu'en 1957, la moyenne dépasse les 6 500. L'augmentation de l'effectif et l'amélioration de l'équipement permettent d'élever la production. En 1958 et 1959, l'effectif passe à moins de 5 500, pour remonter à 6 559 en 1960[11]. Les variations dans le personnel accompagnent alors celles du marché.

Mais nous pourrons mieux apprécier ces mouvements d'effectif en examinant les statistiques d'ensemble pour la province.

Les conjonctures et l'effectif ouvrier

La période 1901-1980 peut se subdiviser en trois sous-périodes: une phase d'expansion rapide de la capacité de production de 1901 à 1929, la période de la dépression et la reprise de la fin des années 1930, interrompue par la Seconde Guerre mondiale (à cause de la pénurie d'électricité), et une croissance soutenue après 1945.

Le tableau 7,1 illustre l'évolution de l'emploi: la crise économique de 1921 frappe durement l'industrie des pâtes et papiers. Plusieurs entreprises se voient contraintes de suspendre leurs activités ou de réduire les salaires de leurs employés. Les usines de pâte chimique de Chandler, Port-Alfred et La Tuque, de même que les papeteries de Windsor et Donnacona, passent à travers assez facilement; mais les entreprises de Chicoutimi, Kénogami, Cap-de-la-Madeleine, Trois-Rivières, Shawinigan Falls, East Angus et Hull doivent procéder à des réductions de leur personnel[12].

L'expansion subséquente de la production entraîne une augmentation de l'emploi. La construction de nouvelles usines provoque une véritable ruée vers les bureaux du personnel. Les ouvriers ayant travaillé à la construction des usines sont les premiers sur les rangs. Quant aux postes requérant une certaine qualification, ils sont convoités par des individus provenant des quatre coins du Canada et des États-Unis. Dans un commentaire en marge de l'implantation de la CIP à Gatineau, un observateur va jusqu'à dire: «One might go as far as to say that Canadian International Paper alone has solved the unemployment situation in this vicinity[13]». La situation est à peu près la même dans la ville de Trois-Rivières, où 2 750 personnes travaillent dans les usines de pâtes et papiers en 1928. Pour la population du Québec, qui avait été auparavant contrainte de s'exiler vers les régions de colonisation ou les manufactures de la Nouvelle-Angleterre, les nouvelles usines procurent à certains une heureuse alternative à l'émigration.

La construction des barrages et des centrales hydro-électriques exige aussi une main-d'oeuvre considérable. Le réservoir local s'avère incapable de répondre à la demande: on vient de toutes les régions de la province. La fin de ces travaux, qui coïncide avec le début de la crise de 1929, est très durement ressentie par ces ouvriers, dont un bon nombre trouve refuge dans la ville de Montréal[14].

La crise est une catastrophe pour tous les travailleurs. Les entreprises de pâtes et papiers étudient les moyens d'opérer les usines de la manière la plus économique possible. Après avoir réduit les heures de travail afin de garder ouvertes l'ensemble des usines, plusieurs sociétés se voient dans l'obligation de fermer les moins efficaces. Certains observateurs sont

favorables à ce que le gouvernement impose une répartition des contrats entre les entreprises pour amoindrir les effets du chômage dans certaines régions. Mais on n'a recours à cette solution qu'en 1938. Les gouvernements du Québec et de l'Ontario signent alors une entente pour répartir les commandes entre les usines. Durant la Seconde Guerre mondiale, le gouvernement fédéral prend le relais[15].

La région de Chicoutimi est la plus éprouvée des régions papetières de la province. On peut lire dans *Le Soleil* le récit du déclin de la ville, des difficultés de la Compagnie de pulpe, des effets de la dépression[16]. Une délégation de citoyens, avec à leur tête l'évêque du diocèse et le député J.-É.-A. Dubuc, se rend voir le premier ministre Taschereau pour lui faire part de la détresse de la population. Bien sûr, ce sont les Secours directs et les «travaux de chômage» qui permettent à une large fraction de la population de survivre[17].

La Côte-Nord profite cependant de l'ouverture de l'usine de Baie-Comeau en 1936[18]. Le président-directeur général de l'Ontario Paper Company Ltd. fait ce bilan en 1938:

> As soon as our project was announced, and throughout the whole two years, there have been literally thousands of applications for employment. As a matter of fact our employment department became during this period almost a card index of the unemployment situation in the eastern part of Canada. The policy was established that every application was to be considered by our employment department and was to be acknowledged and answered individually and courteously[19].

Il est intéressant de constater que certaines personnes considèrent que le chômage des années 1930 résulte, au moins en partie, des changements technologiques survenus dans l'industrie après la Première Guerre mondiale. C'est l'opinion de l'éditeur-adjoint du *PPMC*. Il écrit en effet en 1931: «Whatever the benefits it has conferred in other respects, the mechanization of industry has brought about a good deal of unemployment trouble — particularly during the last dozen years or so[20]». Il appuie son affirmation de plusieurs exemples:

> [...] in a steel works, two men can now do the work previously done by fourteen in charging furnaces; in open earth operation, one man now does the work of forty; seven men can now cast as much pig iron as did sixty, ten years ago; two men now replace sixty in unloading pig iron. In a large textile plant in the United States, a force of 5,100 workers was required to produce 137,000 yards of woolens of a certain width, texture and quality; improved labor-saving machinery was recently installed with the result that the force of labor now requisite to produce the same yardage, of the same width, texture and quality is now only 3,000. The same kind of thing is going on all around us

in the industrial world — in railroad switching yards that have been electrified, in machine shops, in tool shops and what not. The pulp and paper industry has not been affected in the same way, or at least, to the same extent, as have many other great industries. But, still, the workers in this industry have not been immune from the invasion of the machines[21].

Les ingénieurs eux-mêmes posent ce diagnostic. En effet, l'American Society of Mechanical Engineers reconnaît sa part de responsabilité dans la dépression qui touche l'industrie au début des années 1930 et s'affirme résolue à stopper le mouvement. Cela demeure un voeu pieux.

Le *PPMC* prétend plutôt que le remplacement des travailleurs par des machines de plus en plus complexes n'a pas eu de conséquences sociales si dramatiques parce que l'élimination d'emplois manuels se double d'un accroissement important du personnel de bureau. Le tableau 7,3 illustre le phénomène de l'augmentation plus rapide de ce dernier. Même s'il n'a pas une ampleur suffisante pour effacer les pertes d'emplois à la production, comme le sous-entend le rédacteur du périodique, l'accroissement de l'effectif dans les bureaux passe de 11 % en 1929 à 31 % en 1980[22]. Si la proportion des travailleurs de bureau a augmenté de 1929 à 1939, c'est après 1945 que le mouvement s'avère important. Évidemment, le nombre absolu des travailleurs dans le secteur des pâtes et papiers augmente: quand nous parlons de réduction de personnel, c'est en fonction de la productivité.

Le nombre de travailleurs de la fabrication est demeuré relativement stable après 1950. La première augmentation véritable survient en 1966 à la suite de l'adoption du système d'opération continue: la Commission d'enquête Alleyn sur l'observance du dimanche dans les usines de pâtes et papiers du Québec se rend aux arguments patronaux, malgré l'opposition des travailleurs, et reconnaît la nécessité de la semaine de sept jours. On peut évaluer à environ un millier le nombre d'emplois créés par cette mesure[23].

À compter de 1966, l'emploi à la production se maintient autour de 24 000 (sauf en période de récession). Il ne dépasse le niveau de 25 000 qu'à deux reprises, soit en 1976 et en 1979. Les investissements effectués par les entreprises québécoises au cours de la période génèrent donc un peu moins de 2 000 emplois[24]. Il faut noter aussi que, malgré la hausse générale des emplois, on enregistre une diminution du nombre de femmes travaillant dans les usines.

En ce qui concerne le personnel de bureau, le tableau révèle également une relative stabilité durant chacune des deux périodes pour lesquelles les données sont comparables. En 1960 et en 1969, le nombre d'employés est quasiment le même. Il y a une diminution sensible au début de la décennie, mais un rattrapage s'amorce dès 1963. Ces licenciements sont

sans doute une conséquence de l'état de saturation du marché du papier à ce moment. La décennie 1970 est marquée aussi par une légère diminution, mais le redressement est beaucoup plus rapide. Il est cependant suivi d'une seconde baisse après 1976. Ces réductions d'effectifs correspondent à un ralentissement dans les affaires. Ce n'est qu'après 1980 que la bureautique entraînera des mises à pied pour cette catégorie de main-d'oeuvre.

Toujours en ce qui concerne l'effet des changements techniques sur l'emploi, rappelons enfin que le personnel ne s'accroît que d'environ 10 % entre 1960 et 1980, alors qu'il s'était accru de 25 % de 1949 et 1960[25], pour une augmentation de la production équivalente. C'est en ce sens qu'on peut parler de chômage technologique.

Les origines géographiques des travailleurs et la répartition régionale des emplois

Les plus qualifiés des ouvriers des usines de pâtes et papiers ont pris leur expérience en dehors de la province: nous avons souligné la présence de quelques Européens, venus du Royaume-Uni bien sûr, mais aussi d'Allemagne et des pays scandinaves. D'autres, et parmi eux des francophones qui ont appris là leur métier, vinrent des États-Unis. Enfin, il y a tous les travailleurs qui viennent d'autres régions du Canada, dont des Acadiens et des Ontariens.

Les employés non qualifiés sont les plus faciles à recruter. Lors de la construction de la Laurentide, de 1882 à 1887, et quand commence la production, un grand nombre de travailleurs vient de la région immédiate: Sainte-Flore et Lac-à-la-Tortue. William Ryan cite le témoignage d'un habitant selon lequel jamais on n'avait vu autant d'argent dans la région. En effet, cette population qui dans le meilleur des cas, recevait un salaire mensuel de 8,00 $ à 10,00 $ dans les chantiers ou pendant la drave[26], se mérite de 0,90 $ (dans le cas des journaliers) à 2,00 $ par jour (pour les plus qualifiés).

Bien sûr, les quelques villages de colonisation de la Mauricie, du Saguenay–Lac-Saint-Jean, de la Côte-Nord ou de l'Outaouais ne pouvaient fournir tous les bras nécessaires. En août 1896, les ouvriers de Québec ont décidé d'annuler la traditionnelle sortie de la «Fête du travail» et ses «chars allégoriques» pour organiser plutôt un voyage à Grand-Mère[27]. Plusieurs d'entre eux ont sans doute décidé de s'installer dans cette région. La Belgo recrute des ouvriers au Saguenay, grâce à des encarts publiés dans les journaux de cette région: en 1906 on demande des ouvriers pour la construction du chemin de fer, en 1907 on cherche des opérateurs de défibreurs

auxquels on offre 1,70 $ par jour (relativement élevé, ce salaire incite à croire qu'on s'arrachait les «grindermen») et des bûcherons ou des draveurs.

Puisque les Saguenéens vont chercher des emplois en Mauricie, des entrepreneurs d'Arvida (aluminium), Riverbend, Jonquière, Kénogami, Port-Alfred (papier) vont recruter ailleurs. Les résidents s'inquiètent de la venue de ces «étrangers» (on applique ce qualificatif à des gens qui viennent d'aussi loin que... Baie-Saint-Paul!). La société Price bat la marche: à la pulperie de Jonquière, des ouvriers étrangers seraient employés à des postes clés dès 1903... entre autres pour couper court aux revendications du congé du dimanche des Saguenéens. Mais surtout, à l'usine de Clarke City, sur la Côte-Nord, des Saguenéens font part à leurs collègues Madelinots et Acadiens des possibilités du Saguenay. Au moment où Price crée son établissement de Kénogami commence un mouvement migratoire important. Des célibataires portant des noms comme Richard, Bourgeois, Lapierre ou Bourque arrivent d'abord, puis des familles entières: les Turbide, Chevarie, Lapierre encore, Renaud et Arsenault. En 1925, on retrouve à Kénogami 125 familles acadiennes et 49 gaspésiennes[28]. Certains de ces travailleurs auraient acquis l'expérience de la fabrication du papier au Nouveau-Brunswick et aux États-Unis.

Le recrutement reste aussi difficile au début des années 1940. Un représentant de la compagnie Price affirme alors dans son témoignage à la Commission d'enquête sur la grève de 1943 que les dirigeants n'ont pas envisagé la possibilité de remplacer les ouvriers appartenant au syndicat des papetiers parce qu'il aurait été impossible d'en trouver d'autres dans le district[29]. Le secteur des pâtes et papiers demeure le plus important de la région avec 3 000 emplois directs et la majorité des 8 000 emplois forestiers, en 1947, cela malgré la présence de l'Alcan. La situation change entre 1956 et 1964: le nombre d'emplois manufacturiers diminue de 8,3 % dans l'ensemble de la région. Dans le comté de Chicoutimi, où sont situées quatre des cinq papeteries de la région, la perte d'emplois atteint même 11,9 %. Les changements technologiques sont en grande partie responsables de cette diminution du nombre d'emplois.

Au début du siècle à Clarke City (Côte-Nord), l'entreprise de pulpe embauche quelque 150 personnes, et doit recruter sa main-d'oeuvre un peu partout. En 1908, le journal *Le travailleur* de Chicoutimi signale l'existence d'emplois payés entre 1,80 $ et 1,90 $ par jour. Nous savons que les navires qui apportent du charbon de la Nouvelle-Écosse embarquent aussi aux Îles-de-la-Madeleine une cargaison de travailleurs qui résideront à Clarke City une saison ou plus. Cette migration annuelle se poursuivrait encore en 1924[30]. D'autres viennent de Charlevoix, de la Côte-Sud, du Bas-Saint-Laurent. On trouve aussi des Irlandais et des Écossais. La région possède

aussi quelques «moulins à écorcer» qui ne sont en opération que durant la saison estivale. En plus des emplois en usine, environ 5 000 hommes trouvent un emploi de bûcheron ou de préposé au chargement des bateaux (qui transportent le bois de pulpe vers les usines de pâtes et papiers) sur la Côte-Nord.

Le développement de l'industrie papetière entraîne donc un brassage de population. Le géographe Raoul Blanchard, qui a parcouru l'est du Québec au début des années 1930, a pu observer ce phénomène. Il note ainsi que les 450 ouvriers de l'usine de Chandler proviennent du Saguenay et des paroisses voisines comme Newport, Pabos et Grande-Rivière, ou aussi éloignées que New Richmond à l'ouest et Barachois à l'est. En plus des Canadiens français, il n'y a à ce moment à Chandler qu'une vingtaine de familles anglophones. Il y avait là, vers 1920, des Irlandais et des Acadiens[31].

Sur la rive sud du Saint-Laurent, on retrouve quelques scieries importantes. La compagnie Price Brothers possède des installations à Montmagny, Rimouski, Métis et Matane. Les deux scieries de Métis forment l'établissement le plus important avec un total de 575 ouvriers. Au total, les scieries emploient environ 1 100 ouvriers. Les deux seules fabriques de pâte mécanique de la rive sud, situées à Rivière-du-Loup et Saint-Antonin, n'emploient respectivement que 60 et 20 ouvriers[32]. Compte tenu de la quantité de main-d'oeuvre disponible sur la Côte-du-Sud et dans le Bas-Saint-Laurent, ces deux régions sont donc en mesure de suppléer à la pénurie de travailleurs forestiers que connaît la Côte-Nord.

Sur la rive nord du fleuve Saint-Laurent, en amont du Saguenay, on retrouve plusieurs papeteries. Dans le comté de Charlevoix, celle de Clermont n'est pas encore en opération au moment où Blanchard visite la région. Une pulperie fournit du travail à 125 personnes. Enfin, 500 hommes travaillent dans les chantiers de l'arrière-pays[33]. Au début de la Seconde Guerre mondiale, l'usine de la Donohue Brothers emploie 250 personnes. Dans la plupart des familles de cultivateurs de la région, un ou plusieurs garçons travaillent à l'usine. La municipalité de Clermont est la plus grosse agglomération industrielle de la région de Charlevoix. Il est à noter que c'est la compagnie Donohue qui fournit l'électricité aux résidents des municipalités de Clermont, La Malbaie, Pointe-au-Pic et Saint-Irénée, tandis que l'usine est alimentée par la Quebec Power[34].

Plus près de Québec, l'usine de Beaupré fournit de l'emploi à 400 ouvriers, qui ont été en bonne partie recrutés sur place. On a dû cependant avoir recours à des étrangers (Anglais, Écossais, Irlandais) ainsi qu'à des gens de l'Ontario et de Shawinigan pour combler les besoins de main-d'oeuvre qualifiée. Il en a été de même à l'usine de Limoilou, où 130 des 580 employés

sont de langue anglaise. Comme dans plusieurs autres usines les contremaîtres et les employés de bureau sont anglophones[35]. Dans la région de Québec, l'Anglo-Canadian Pulp and Paper et l'usine de Montmorency de la Dominion Textile sont encore les plus gros employeurs vers 1960.

La Mauricie demeure le principal centre de production de papier journal de la province et de l'ensemble du Canada. À l'exception de La Tuque, les villes de la Mauricie ont une structure occupationnelle assez diversifiée. En 1951, Trois-Rivières compte 2 100 ouvriers du papier (700 de moins qu'en 1928), 1 300 personnes oeuvrant dans l'industrie textile (principalement à l'usine de la Wabasso) et presque autant de travailleurs de la métallurgie. À la même époque, Shawinigan a 500 ouvriers du papier, 350 personnes travaillant dans le textile et 750 ouvriers des métaux. Étant donné que la Belgo emploie alors près de 850 personnes, le nombre d'ouvriers qui résident à l'extérieur de la ville s'élève donc à 350. Au Cap-de-la-Madeleine près de la moitié de la population active de la ville oeuvre dans les pâtes et papiers. Comme au Saguenay, le nombre d'emplois a connu une diminution entre 1956 et 1964, principalement dans le comté de Saint-Maurice. On peut évaluer les pertes dans le secteur des pâtes et papiers à environ 300 emplois pour le seul comté de Saint-Maurice, ce qui représente environ 6 % du total de 1956[36].

Dans les Cantons de l'Est, l'industrie textile est la plus importante en termes de nombre de travailleurs et de valeur des expéditions. Les industries liées à l'exploitation de la forêt occupent le second rang. Les usines sont toutes localisées à quelques milles de la ville de Sherbrooke. L'avenir s'annonce assez sombre pour les entreprises de pâtes et papiers de la région qui fut jadis un berceau de cette industrie dans la province de Québec.

Dans l'Outaouais, les compagnies papetières contrôlent une forte proportion de l'économie régionale. Dans la ville de Hull, la compagnie E. B. Eddy fournit 30 % des emplois manufacturiers, ce qui représente 1 800 emplois en 1951. Cependant la région doit subir une perte d'emplois, de l'ordre de 6 %, entre 1956 et 1964. L'automation dans la fabrication de la pâte et du papier est en partie responsable de ces pertes. Là aussi, les compagnies papetières se convertissent cependant à l'exploitation intégrée de la forêt en acquérant des scieries et créent ainsi de nouveaux emplois. De plus, la région va bientôt posséder une nouvelle usine à Portage-du-Fort. Contrairement aux Cantons de l'Est la vallée de l'Outaouais peut compter sur d'importantes réserves de bois.

L'unique usine à pâte du Nord-ouest, celle de la CIP à Témiscamingue, expédie sa production à l'extérieur de la région, où elle sert à la fabrication de la rayonne et de matières plastiques. La construction d'une usine de pâtes et papiers à Lebel-sur-Quévillon permettra à la région de

profiter davantage des retombées économiques de l'exploitation de ses ressources naturelles.

Si le développement de l'industrie papetière entraîne des déplacements de population, en permettant à des cultivateurs et des colons de bénéficier d'un revenu d'appoint grâce aux emplois saisonniers qu'elle génère, elle évite à beaucoup d'entre eux de gagner la ville. Ces employés forestiers sont nombreux. L'Anglo à Québec en a 3 000 dans ses chantiers au début des années 1930. En 1937, la Gaspesia Sulphite compte 1 200 bûcherons pour 254 ouvriers en usine. En 1942, la compagnie McLaren en a 613 à son service sur un effectif total de 985 employés. La John Breakey Limited peut employer jusqu'à 2 000 hommes pour ses opérations forestières vers 1940. La compagnie Breakey vend son bois à la St. Lawrence à Trois-Rivières. En 1947, elle diversifie un peu ses activités en se dotant d'une usine de pâte mécanique[37].

Dans certains cas, les entreprises n'embauchent pas de bûcherons, mais achètent leur approvisionnement en bois directement des cultivateurs ou des colons. C'est ce que fait la compagnie Warren, qui exploite la pulperie de Rivière-du-Loup dont la production se situe entre 5 500 et 6 000 tonnes par année dans les années 1930. À la même époque, une autre pulperie de la rive sud, la Lake Megantic Pulp, achète la moitié de son bois. Encore là, c'est donner aux agriculteurs un revenu d'appoint qui permet de boucler le budget.

En 1955, le secteur des pâtes et papiers fournit de l'emploi à plus de 27 000 personnes, travailleurs en usine et employés de bureau. En outre, on estime à 100 000 le nombre de travailleurs forestiers employés durant la saison de coupe[38].

Au tournant du siècle, les entreprises papetières ont permis l'apparition d'un réseau de villes à la périphérie du Québec habité (Grand-Mère, La Tuque, Baie-Comeau, etc.) ou donné une vie nouvelle à des établissements plus anciens (Chicoutimi, Chandler, Gatineau, par exemple). Encore après 1920, les villes papetières plus anciennes continuent de se développer au gré des progrès de ce secteur d'activité. À Port-Alfred, Riverbend, Alma et Dolbeau, de nouvelles municipalités naissent de l'implantation de papeteries. Les populations urbaines, au Saguenay–Lac-Saint-Jean, en Mauricie et dans l'Outaouais augmentent encore pendant la décennie 1920. Parfois cependant, comme à Val-Jalbert, les difficultés économiques peuvent faire disparaître une municipalité. Le village de Masson, dans l'Outaouais, s'en tire mieux dans les années 1930, mais sa population est tout de même réduite de moitié.

L'âge et la mobilité des employés

Nous connaissons l'âge des employés des usines de pâtes et papiers du Québec en 1921. 18,3 % ont moins de 19 ans (dont 3 % ont moins de 15 ans), 45,8 % de 20 à 34 ans, et 24,7 % de 35 à 49 ans[39]. On le voit, tout comme les femmes, les enfants comptent pour une faible partie de la main-d'oeuvre. Il est vrai qu'en 1921 les parents envoient peut-être moins facilement leur progéniture oeuvrer dans les moulins qu'ils ne le faisaient au XIX^{e} siècle, mais il y a fort à parier que la proportion dans un secteur comme le textile serait plus élevée. Les salaires, dans les pâtes et papiers, permettent aux parents d'éviter à leurs enfants une entrée trop précoce à l'usine. Ensuite, l'effort physique requis empêche de recourir aux trop jeunes gens. À Val-Jalbert, en 1914, ces jeunes employés ne se retrouvent que parmi les «journaliers», et non chez les hommes de métier ou dans une catégorie «apprentis». Peut-être le futur travailleur qualifié est-il comptabilisé avec les journaliers jusqu'à ce que son apprentissage soit terminé; ou les hommes de métiers entrent-ils plus probablement tard à l'usine, une fois la formation reçue[40].

Si les jeunes gens sont peu nombreux, il en va de même des travailleurs âgés: presque tous sont dans la «force de l'âge». Cela tient à plusieurs facteurs: les difficultés rencontrées pour retenir la main-d'oeuvre incitent les employeurs à donner la préférence aux chargés de famille; et surtout, le travail très pénible rebute sans doute jeunes et vieux.

Pendant la Première Guerre mondiale, quoique les inspecteurs du gouvernement essaient d'empêcher les enfants de travailler dans les pulperies ou les papeteries à cause des risques d'accident, il a fallu, de leur aveu même, n'être pas trop «scrupuleux» sur l'âge des jeunes travailleurs. Ils soulignent même qu'il ne conviendrait pas que le gouvernement fédéral applique trop sévèrement la loi de la conscription, puisque la plupart des bûcherons et des draveurs font partie du groupe visé. «Cette mesure aurait donc un effet désastreux sur la production de nos forêts et il en résulterait une perturbation considérable par la province, surtout dans les centres industriels comme Shawinigan Falls, Grand-Mère, etc.[41]». La Saint Maurice demande même une exemption pour les travailleurs à son service, puisque un bon nombre de ses 300 employés sont aptes pour le service militaire. La majorité d'entre eux sont des bûcherons entre 20 et 30 ans. Les quelques renseignements que nous avons sur l'âge du personnel de la Saint Maurice (Cap-de-la-Madeleine) en 1917 témoignent de ce rajeunissement de la main-d'oeuvre.

Nous avons vu que les ouvriers désertent facilement l'usine: ce sont le plus souvent les moins qualifiés, notamment ceux de la cour à bois, dont les conditions de travail sont particulièrement pénibles[42]. Chez les ouvriers

qualifiés les déserteurs demeurent rarissimes. Les statistiques dont nous disposons pour la Belgo[43], pour la période qui va de 1944 à 1968, indiquent que ce problème a été réglé. En fait, une fois la discipline acquise, les salaires élevés demeurent le meilleur facteur de stabilité. De toutes façons, aucun autre secteur d'activité n'offre des conditions équivalentes: tous les ouvriers interviewés sont unanimes à ce propos. Dans les localités où plusieurs employeurs sont présents, s'établit même un cursus qui traduit la hiérarchie des emplois:

> Comme nous l'ont fait remarquer quelques informateurs, beaucoup de jeunes ambitionnent un «job» chez Rolland. Ils vont d'abord chez «Diva Shoe» ou à la «Regent» (Knitting) pour quelques mois, puis essaient de travailler à la Dominion Rubber pour améliorer leur sort et enfin, s'ils ont de la chance et surtout un parent déjà embauché dans l'usine, ils peuvent espérer pour l'avenir un emploi chez Rolland. Et voilà le périple terminé, ils ont ce qu'ils pouvaient espérer de mieux comme conditions de travail dans la région[44].

Les ouvriers enfin arrivés à la papeterie ne devaient, généralement, pas chercher à en partir.

Puisque la population ouvrière est plus stable, elle est aussi plus âgée. En fait, dans les années 1940 apparaissent diverses associations de vieux employés, où les employeurs rendent hommage aux ouvriers qui ont donné de longues années de service. C'est le cas à la Consolidated Paper qui, en 1947, donne des «boutons» à 2 250 ouvriers qui ont plus de 5 ans de service. De ces personnes, 1 250 ont plus de 20 ans de service, et 496 plus de 30 ans. C'est donc dire qu'une génération de travailleurs a envahi les usines dans les années 1920, pour ne plus les quitter. À la compagnie Eddy, on crée le «Club Quart-de-siècle», vers 1950, qui accueille les employés ayant 25 ans et plus de service. De 1950 à 1965, 779 employés joignent ce groupe. Ceux-ci ont environ 35 ans d'expérience chacun en moyenne.

* * *

Nous avons vu que les entreprises papetières s'établissent à la périphérie du Québec habité. Les travailleurs de ces régions, oeuvrant dans l'agriculture et en forêt, analphabètes souvent et sans qualifications particulières, peuvent remplir les emplois non qualifiés. En effet, il faut d'abord une solide résistance physique pour la plupart des emplois disponibles: manutention des billes, des ballots de pâtes, des rouleaux de papier. De même, le travail aux écorceurs et aux défibreurs s'apprend vite. La «stabilisa-

tion- de ces travailleurs, qui ont du mal à se convertir au travail industriel, a nécessité, on l'a vu, diverses stratégies.

Il n'y a que le travail aux machines à papier et aux lessiveurs qui exige de fortes compétences: les employés qui y sont affectés viennent souvent d'Europe, plus souvent encore du Canada anglais et des États-Unis. C'est le cas aussi des contremaîtres, des administrateurs, des techniciens et des scientifiques. Il faudra un temps avant de voir des francophones occuper ces fonctions de responsabilité.

Nous verrons d'abord quelles sont les conditions de travail, puis l'émergence des mouvements syndicaux.

Notes

1. Laurent-A. Corriveau, *Étude sur les relations industrielles au moulin anglo-canadien de pulpe et papier*, thèse de maîtrise, Relations industrielles, UL, 1945, p. 4.
2. À la Quebec North Shore, de Baie-Comeau.
3. BFS, Recensement de 1851, bobine c 1 132; Recensement de 1871, bobine c 10 092; BFS, Recensement de 1871, bobine c 10 087, Recensement de 1881, bobine c 13 198.
4. L'entreprise Reid, dans la région de Québec, embauche des femmes et leur verse un salaire de 0,40 $ par jour et 1,00 $ aux hommes.
5. Alfred Pellan, *Le Lac-Saint-Jean. Ses ressources, ses progrès et son avenir*, Québec, Ministère de la Colonisation, des Mines et des Pêcheries, 1911, p. 29.
6. ANQ-C, Ha! Ha! Bay Sulphite Company, Limited, Meeting of Co-operators held at 34-40, Ludgate Hill, E. C., on November 28th, 1917: 8. APC 1.44.10.2.
7. «La forêt et les industries du bois de construction et du bois de pulpe», *GT*, 6, 8 (fév. 1906). On cite ici W. C. Edwards, président de la «Quebec Limit Holder's Association», qui entretient l'auditoire des menaces qui pèsent sur la forêt canadienne.
8. Quant au gouvernement fédéral, au début du siècle Laurier réaffirme le vieux credo de J. A. Macdonald: les provinces centrales (Ontario et Québec) sont vouées à l'industrialisation, et l'Ouest à devenir le grenier du monde. À compter de cette époque, le gouvernement central ne consacre plus un sou à la colonisation du Québec, pour financer largement celle des provinces de l'Ouest.
9. Ces chiffres, très élevés, nous font croire qu'on a compté des personnes employées à des opérations forestières. Cependant, les employés des contracteurs forestiers («jobbers») indépendants ne sont pas inclus. Il en est de même aussi pour le personnel de la Belgo.
10. Les entreprises de pâtes et papiers souffrent beaucoup de la pénurie de bûcherons. Pour solutionner le problème, le gouvernement canadien autorise l'emploi de prisonniers de guerre dans les chantiers. Un total de 321 employés de la Consolidated Paper Corporation servent sous les drapeaux durant la Seconde Guerre mondiale et quatre y laissent leur vie. En 1945, 170 vétérans réintègrent leur emploi et la compagnie en embauche 174 de plus. APC, MG 28 I203, CLC Collection, vol. 5, Lettre de Chas. E. Beasley (Secrétaire du Local 251 de Gatineau de l'IBPM) au Comité exécutif du CMTC, 18 janvier 1945; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M19, 17e Rapport annuel, 31 décembre 1948; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division, Boîte 38, «Labour Turnover & Man Hours Report», November 1948-January 1949; Bureau-chef M20, 25e Rapport annuel, 31 décembre 1956.

11. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef, M14-M21, Rapports annuels 1936-1960.
12. *GT*, 21, 2 (février 1921), p. 157.
13. «Gatineau Mill a Big Help», *PPMC*, 25, 16 (21 avril 1927), p. 516.
14. *DP*, 64 (1931), *RGMTPQ* 1929-1930, p. 64-65.
15. «Close Down Mills and Unemployment», *PPMC*, 31, 30 (23 juillet 1931), p. 848; Jean-Marie Milot, *L'industrie du papier journal au Canada*, mémoire de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, p. 8-9.
16. «Petite ville éprouvée», *Le Soleil* (15 mars 1932) reproduit dans *PS*, 45, 177 (22 mars 1932), p. 3.
17. ANQ-C, Collection Dubuc, APG 1.5.5.22, Mémoire sur le secours direct à Chicoutimi, 27 avril 1935.
18. R.W. Shaver, «How the Project was Built... The Construction of the Baie-Comeau Development», *PPMC*, 39, 7 (juin 1938), p. 470.
19. Arthur A. Schmon, «Construction and Operation of the Baie-Comeau Mill», *PPMC*, 39, 7 (juin 1938), p. 463.
20. A. R. R. Jones, «Unemployment and Some Partial Remedies», *PPMC*, 31, 50 (10 décembre 1931), p. 1341.
21. *Ibid.*
22. BPS, catalogue 36-204.
23. Conseil des Producteurs de pâtes et papiers du Québec, *Mémoire soumis à la Commission d'Enquête sur l'Observance du Dimanche dans les Fabriques de Pâtes et Papiers*, Québec, 1964, p. 4; Québec (province), *Rapport de la Commission d'enquête sur l'observance du dimanche dans les usines de pâtes et papiers du Québec*, Québec, 1966, p. 41.
24. Ce chiffre correspond à peu près aux emplois créés par les usines de New Richmond, Matane, Portage-du-Fort, Lebel-sur-Quévillon, Port-Cartier et Saint-Félicien (environ 300 dans chaque cas). Les nouveaux emplois créés dans les usines n'ont fait que compenser les pertes résultant de fermetures ou de licenciements.
25. «Une industrie équilibrée: la pulpe et le papier», *PS*, 72, 120 (27 janvier 1961), p. 7. Il s'agit d'un compte rendu du rapport du président de la CPPA à la 47e assemblée annuelle de l'association.
26. *La Grand-Mère*, p. 61, dans W. F. Ryan, *The Clergy and Economic Growth in Quebec*, Québec, PUL, 1966, p. 62.
27. «Revue du Québec», *MC*, 32, 1 (7 août 1896), p. 36.
28. Raoul Blanchard, *L'est du Canada français*, Montréal, Beauchemin, 1935, tome 2, p. 149-150. Pierre-Maurice Hébert, «Les Acadiens à Kénogami», *Saguenayensia*, 21, 1 (janvier-février 1979), p. 19. Au moment d'une enquête sur le travail du dimanche en 1914, on apprend que 50 des 450 ouvriers de l'usine Price de Kénogami ne sont pas catholiques. Cette année-là, 7 ouvriers de l'usine de Jonquière ont été renvoyé pour avoir refusé de travailler le dimanche. Ils auraient trouvé un emploi à l'établissement de Kénogami, où on entend les renvoyer encore une fois s'ils refusent le travail dominical.
29. ANQ-Q, Fonds du Ministère du travail, E0024-T0426, Rapport de la Commission d'enquête sur les difficultés [...] dans les usines de pulpe et de papier de Price Brothers & Company, Limited, p. 462. Cette difficulté de trouver des ouvriers qualifiés sur place avait été la source d'un différend à l'usine de Dolbeau. Pour combler un poste vacant la Lake St. John Power & Paper avait dû embaucher un «back tender» de Hull, ce qui souleva le mécontentement des ouvriers.

30. *Journal de Placide Vigneau (1857-1926)*, *Rapport de l'Archiviste du Québec 1968*, p. 224 à 290.
31. R. Blanchard, *op. cit.*, tome 1, p. 97.
32. *Ibid.*, p. 174-175.
33. *Ibid.*, p. 348.
34. MIC, *Inventaire des ressources naturelles du comté municipal de Charlevoix*, 1942, p. 68-71.
35. Blanchard, *op. cit.*, tome 1, p. 335, tome 2, p. 244-245.
36. Pierre Lanthier et Alain Gamelin, *L'industrialisation de la Mauricie, dossier statistique et chronologie, 1870-1975*, UQTR, 1981, p. 154-157, 254-255.
37. MIC, *Inventaire des ressources naturelles et industrielles. Comté municipal de Lévis*, 1940, p. 77. Marcel Lapierre, *Monographie de «John Breakey Limited»*, mémoire de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, p. 4-5.
38. «Le Saguenay tire $100 millions par année du produit de 800 000 tonnes de papier-journal», *FS*, 68, 148 (8 mars 1955), p. 24.
39. BFS, recensement décennal, 1921. Encore ici, les employés des usines de boîtes de carton et de sacs en papier sont compris. Il s'agit d'employés des deux sexes.
40. ANQ-C, Fonds Fédération ouvrière mutuelle du nord. Collection de papiers documentaires, 1912-1915, Rapport mensuel du mois d'octobre 1914, Val-Jalbert (notons qu'il s'agit d'une liste de membres du «syndicat», mais l'entente entre Dubuc et les chefs de celui-ci est telle que nous pouvons croire qu'il était presque obligatoire d'en faire partie); section Jonquière, juin 1912.
41. *DS* 51 (1917-1918), 1, 4, *RMTF*, Appendice n° 13, Rapport du service forestier, p. 23-24.
42. Mon père, employé au défibrage, a quitté une papeterie de Trois-Rivières, à la fin des années 1940, pour reprendre la ferme paternelle, alors qu'il avait passé 40 ans. J.-P. C.
43. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Belgo Division (Boîte 74), Labor Turnovers & Man Hours Report, Entrances-Exits, 1944-1968.
44. Denise Drouin-Lapointe, *Les travailleurs de la compagnie Rolland...*, thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1962, p. 42.

CHAPITRE 8

Les conditions de travail

À cause de présupposés idéologiques ou de leur peu de familiarité avec celui-ci, les auteurs arrivent difficilement à bien évaluer les difficultés du travail industriel. Dans les pâtes et papiers, les tâches étaient rudes, les journées longues, les conditions insalubres. Si la chose avait été possible, il aurait été intéressant de faire l'histoire des pathologies qui affectent ce groupe de travailleurs, et de comparer le taux de morbidité à ceux d'autres secteurs d'activité. La chaleur seule, encore aujourd'hui dans des usines pourtant ventilées, aux machines à papier équipées de boucliers thermiques pour ne pas trop élever la température ambiante, fait penser à une étuve.

Pourtant, nous nous souvenons de travailleurs, Maurice Renaud notamment, ancien ouvrier de Donnacona, qui nous parlait avec une nostalgie évidente du temps où il allait encore au moulin, qui nous disait même que lors des chômages saisonniers, il descendait quand même jusqu'à la barrière juste pour voir les amis. Il nous disait aussi qu'il prendrait encore volontiers la «boîte à lunch» pour revivre à nouveau ces moments. Maurice Renaud parlait avec une réelle émotion des «chums» qu'il retrouvait quotidiennement, et de cette étrange complicité qui incitait à accélérer la cadence spontanément pour ensuite monter des «arènes» et jouer à lutter une fois le travail terminé! Un autre, préposé à la tâche la plus éreintante de l'usine (le chargement des magasins des défibreurs), nous expliquait qu'il aimait ce travail car il pouvait voir les levers de soleil sur le Saint-Laurent. C'est une chose qu'il sera impossible de mesurer, et pourtant la camaraderie, l'amitié, et même la

poésie, pouvaient compter sans doute pour beaucoup dans la qualité de vie des travailleurs. Il faut aller aux locaux syndicaux de Donnacona ou de Gatineau par exemple pour voir les travailleurs âgés se réunir, jouer aux cartes ou aux dames et discuter, des heures durant, des belles années où ils étaient à l'usine. Le local syndical, qui joue aujourd'hui un peu le rôle de la boutique de forge d'antan avec des officiers qui agissent comme des animateurs sociaux, ne retient guère l'attention des intellectuels qui préfèrent les «fonctionnaires» des centrales: la lutte des classes a ses exigences et on préfère les avant-gardes autoproclamées.

Sur les conditions de vie à l'usine, voici une citation plutôt étonnante tirée des procès-verbaux du syndicat des ouvriers de Donnacona:

> Mr. Milnes attire l'attention des employés qui ne sont pas prudent, où qui ne font rien pour prévenir le dangé des accidents, par exemple il est défendu pour un employé de faire la pêche sur le temps de la compagnie, de même que de passer par le SwitchBoard, avec des cannes à pêche où tout autres articles employés à cette fin, s'exposant par le fait même à prendre un choc, qui entraîne la mort d'une personne[1].

Qu'on puisse pêcher pendant les heures de travail cadre mal avec les cadences infernales et les contremaîtres omniprésents. Il est aussi souvent question des hommes qui se cachent derrière des hangars pour fumer ou «laofer». À l'esquisse un peu sombre que nous allons tracer, il faut opposer cette autre réalité moins tangible, qui faisait la richesse de l'univers ouvrier.

LES SALAIRES ET LE TEMPS DE TRAVAIL

Dans les régions périphériques où s'installent les entreprises papetières, les emplois nouvellement créés permettent aux habitants d'améliorer leur niveau de vie. Les salaires versés dans ce secteur d'activité présentent en effet une nette amélioration sur ceux offerts pour le travail de bûcheron ou de draveur.

La commission d'enquête sur les relations entre le capital et le travail nous apprend que dans les années 1880 un contremaître à la fabrique de pulpe chimique de Sherbrooke touche 2,50 $ et un manoeuvre 1,25 $ (ce serait les gages habituels pour un travailleur de cette catégorie). Ce sont encore les revenus versés à la Compagnie de pulpe de Chicoutimi et à celle de Péribonka au tournant du siècle. À cet endroit, il est possible de se loger pour 8,00 $, le chauffage et l'eau coûtent respectivement 3,00 $ et 0,75 $, et le pacage d'une

vache 1,00 $ par mois. Cela laisse au travailleur une somme de 19,75 $ par mois pour assurer tous ses autres besoins... s'il travaille bien 26 jours, ce qui n'est guère assuré. Puis des réflexes paysans viennent aider à se rendre aux fins de mois: parions que la vache, en plus de fournir le lait, peut donner naissance à un veau qu'on mangera. Le même texte du tournant du siècle précise que l'entrée précoce d'enfants sur le marché du travail peut seule apporter une certaine aisance[2].

Les recensements[3] nous donnent les salaires moyens suivants: 1 054 $ en 1901, 1 166,8 $ en 1911, 1 789,3 $ et 1 881,8 $ en 1918 et 1919. Dans les pulperies ou les papeteries, les contremaîtres, le gérant et quelques administrateurs, les employés de bureau ou de laboratoire et des vendeurs reçoivent des salaires. Dans beaucoup de cas, ces personnes occupent un poste de direction et, on le voit, sont généreusement rémunérées. Les employés à gages sont beaucoup plus nombreux: ce sont tous les ouvriers, payés à l'heure, à la journée ou à la pièce. Ceux-ci reçoivent des émoluments fort modestes: 315,7 $ en 1901, 453,8 $ en 1911, 851,5 $ et 994 $ en 1918 et 1919. Dans les pulperies, les gages moyens hebdomadaires sont en 1901 de 6,00 $, en 1911 de 8,50 $, et en 1919 presque 20,00 $. Dans les papeteries, les revenus sont assez largement supérieurs. Cela tient à plusieurs facteurs. D'abord il s'agit d'une moyenne: les jeunes gens, plus nombreux dans les pulperies, touchent beaucoup moins... ils la font baisser. Mais l'écart entre les deux secteurs tient sans doute beaucoup au faible niveau de qualification des employés des pulperies. Enfin et surtout, les pulperies étant souvent de petits établissements, dépendant de l'énergie hydraulique, les chômages saisonniers y sont fréquents... d'abord à cause du bas niveau des cours d'eau, et aussi à cause d'une main-d'oeuvre très mobile, qui se partage entre les chantiers, la drave et l'agriculture.

Pour 1901, nous pouvons faire la différence entre les revenus des femmes, des hommes et des enfants recevant des «gages»: si les hommes des pulperies touchent 300,8 $ par an, les femmes, très minoritaires, reçoivent 150 $, et les enfants, rarissimes, 109,1 $. Dans les papeteries, le salaire des hommes atteint 401,1 $, celui des femmes, plus nombreuses, comptant pour le tiers de l'effectif (essentiellement à cause de leur présence dans les usines de «sacs en papier»), 161,7 $, les enfants, rares, 77,5 $[4]. Le même recensement nous apprend que dans les pulperies les hommes travaillent en moyenne 279,7 jours par an, les femmes 289,3 jours et les enfants 209,2. Dans les papeteries, les hommes travaillent en moyenne 283,3, les femmes 282,1 et les enfants 292,5 jours. Compte tenu qu'il est courant à l'époque de travailler six jours par semaine, les travailleurs devraient donc être à l'oeuvre 310 jours par an environ. Les ouvriers chôment donc un mois, au bas mot. Quant aux entreprises, les papeteries fonctionneraient toute l'année, les

pulperies seraient 11 à fonctionner à l'année longue et 2 les trois quarts du temps. Enfin, la semaine de travail serait de 64,6 heures dans les papeteries et 65,7 dans les pulperies. En 1911, la semaine serait de 65,6 heures dans les pulperies et 60,8 heures dans les papeteries. (Nous revenons plus loin sur les horaires de travail.)

Ces revenus paraissent intéressants, compte tenu des autres opportunités d'emploi offertes dans les régions. Il faut cependant garder à l'esprit les périodes de chômage, mais aussi se rappeler que souvent les ouvriers sont payés en «pitons», échangeables au magasin de la compagnie seulement. On devine à quels excès cette pratique pouvait conduire: n'ayant pas d'argent liquide, l'ouvrier devait se loger, s'approvisionner et se vêtir auprès de son employeur, qui pouvait exploiter ce marché captif en exagérant les prix demandés pour chacun des biens et services. Cela empêchait aussi les travailleurs d'économiser, d'avoir de l'argent liquide qui aurait permis d'affronter une grève, ou plus simplement de déménager et chercher ailleurs un emploi plus avantageux. Les témoignages à la Commission d'enquête des années 1880 font déjà état de cette pratique: elle sévit encore dans les années 1900 ou même 1910, cela même si les associations ouvrières, les élites locales et les conseils municipaux la combattent. On a même vu des conseils municipaux, avant d'accorder une remise de taxe ou une subvention, demander à l'industriel de verser en argent un minimum de salaire.

À cela s'ajoute l'irrégularité du versement des salaires: un employeur affirme à la Commission d'enquête sur les relations entre le capital et le travail qu'il a été tellement occupé qu'il n'a pu, pendant trois mois, s'occuper des salaires de ses employés. Et plus le retard s'allonge, moins les ouvriers peuvent quitter leur emploi, car ils perdraient alors toute chance de recevoir un jour leur dû. Ces retards ne tiennent pas qu'à la négligence ou aux difficultés des employeurs: c'est une stratégie consciente. Souvent seul le magasin de la compagnie consent un crédit (comme elle prélève son dû directement sur la paie des ouvriers, elle ne court aucun risque), tous les ouvriers doivent s'approvisionner là même s'ils sont, irrégulièrement, payés en argent.

Dans les disputes qui opposent Dubuc et Price au Saguenay, le premier se vante de n'avoir jamais, contrairement à son concurrent, payé ses employés avec des «pitons», alors que le second rétorque qu'il verse les salaires à temps plutôt que de faire attendre les employés (chez Dubuc, les retards sont habituels et atteignent plus de six mois parfois).

De plus, les compagnies possèdent des maisons ou des maisons de chambres, où elles logent leurs ouvriers. Alors l'employeur récupère tout le salaire versé à l'employé grâce à un magasin et aux loyers. Enfin, les

compagnies papetières possèdent très souvent tous les terrains à proximité de l'usine: elles vont les vendre aux ouvriers, souvent assez cher, pour qu'ils y établissent leur logis. Ce sera le cas notamment à Chicoutimi et à Port-Alfred, alors qu'à Val-Jalbert ou Péribonka la Compagnie de pulpe de Chicoutimi loue des logements dont elle est propriétaire.

Pour la période allant de 1911 à 1944, la *GT*[5] et quelques listes de personnel nous donnent les salaires pour certains métiers. De 1911 à 1920, les salaires hebdomadaires des préposés aux défibreurs et aux tamis passent de 11,9 $ et 12,3 $ à 27 $ et 24,8 $, respectivement. Pour les années subséquentes, l'échantillonnage est particulièrement faible, tellement qu'on ne peut s'y fier. Cependant, on peut constater que le salaire de la «première main» aux machines à papier (machine tender) est trois fois plus élevé que celui des manoeuvres, des opérateurs de défibreurs ou des tamiseurs, alors que celui de son assistant (back tender) l'est deux fois plus[6]. Les ouvriers de la cour à bois reçoivent encore moins. On remarque de plus que les travailleurs les plus qualifiés réussissent à maintenir leurs salaires à un niveau relativement élevé, alors que les autres subissent les réductions les plus marquées. Visiblement, les premiers ont pu miser sur une rareté relative des compétences pour assurer leur position.

La grande guerre entraîne des augmentations importantes des salaires, mais l'inflation croît encore plus vite. En 1916, lors de la construction du moulin de la Ha! Ha! Bay Sulphite, des ouvriers gagnent entre 2,50 $ et 3,75 $ par jour: les nombreuses poursuites qu'intentent les travailleurs pour se faire payer nous renseignent à ce propos. À Chandler, une liste de paie complète pour 1919 contient les salaires des employés suivants: l'assistant surintendant (125 $/mois: c'est alors Antoine Dubuc), les responsables de la centrale d'énergie (150 $), et de la machine à sécher (150 $), le chimiste (200 $: il s'agit de Lindböm), ses deux assistants (85 $ et 60 $), l'analyste (140 $: sans doute le «tester»). Il y a deux fermiers, un responsable de l'écurie, un gérant et un commis d'hôtel (150 $ et 22 $), des filles de tables, une assistante cuisinière, une femme de chambre: elles reçoivent toutes 12 $ par mois. Chez les ouvriers, les contremaîtres, un limeur, les «réparateurs», un plombier, un forgeron, un ferblantier peuvent recevoir jusqu'à 0,40 $, 0,42 $ ou même 0,45 $ de l'heure. Les ouvriers qui oeuvrent à la fabrication de la pulpe chimique proprement dite reçoivent de 0,20 $ à 0,30 $ l'heure pour la majorité, et jusqu'à 0,35 $ pour les plus qualifiés. Il s'agit, dans la mesure où les patronymes permettent d'en juger, de francophones. Une nouvelle échelle de salaire, qui donne 0,50 $ l'heure aux «cooks», 0,45 $ aux «acid makers», entre en vigueur le 1er mai 1919. En 1920, des nouvelles augmentations portent le salaire mensuel d'un contremaître à 300 $ (département des

digesteurs: il s'agit peut-être de Süreth), et d'autres à 238 $, 190 $ et 175 $. Lindböm voit son salaire porté à 350 $: il a presque doublé depuis 1918!

À cette époque les prix de la pulpe et du papier montent en flèche, et dans les autres usines du groupe Dubuc la FOMN gagne des points. Dans ce contexte, il fallait sans doute ces augmentations pour garder les ouvriers compétents. On a vu combien les «turnovers» sont nombreux. Mais aussi, les salaires des personnes qui font partie, de ce que nous pourrions appeler le personnel scientifique, témoignent d'abord de la rareté de ces qualifications et de l'importance que ces personnes prennent. Quand Lindböm voit son salaire être presque multiplié par deux, c'est qu'il joue désormais un rôle essentiel dans l'établissement.

La crise de surproduction qui sévit après 1920-1921 entraîne la stagnation des salaires réels (en dollars constants) pendant une décennie: ils passent de 24,88 $ à 27,92 $ par semaine de 1924 à 1930 (en dollars constants de 1971, de 57,72 $ à 58,10 $. Ces données se trouvent au tableau 8,1). L'accroissement de l'indice, pendant cette période, s'établit à 3,02 (1984=100). Pendant la dépression, les salaires en dollars réels s'affaissent, passant de 27,92 $ en 1929 à 20,02 $ en 1932. C'est de 1929 à 1930 que la réduction est la plus marquée, effaçant presque complètement les progrès des cinq années précédentes (l'indice des salaires constants régresse de 2,82). Heureusement, les prix diminuent eux aussi: si le pouvoir d'achat diminue encore en 1931 et 1932, c'est très faiblement. Il s'accroît ensuite à tous les ans jusqu'en 1939, sauf en 1938, où la chute est sensible. Pour la décennie 1930-1939, l'indice des salaires constants s'accroît de 4,48 points (toujours en considérant que 1984=100).

Il faut nuancer ici. Si la chute des prix permet à ceux qui conservent leur emploi de maintenir et même d'améliorer leur pouvoir d'achat pendant cette décennie, on se rappellera qu'au chapitre précédent nous soulignions la réduction de l'effectif: ceux qui restent en emploi se tirent d'affaire, leurs collègues réduits au chômage, affrontent la plus grande misère. Comme les salaires familiaux se composent souvent de plus d'un salaire individuel, il y a fort à parier que la plupart des familles ont vu leurs ressources diminuer, le père, l'un des garçons ou l'une des filles en âge de travailler ne trouvant aucun emploi. Aussi, le maintien des salaires individuels pendant la grande crise ne contredit en rien le souvenir pénible qu'en gardent la plupart des Québécois qui ont vécu cette période. Enfin, même les conditions des travailleurs en forêt se détériorent: le chômage dans les villes augmente les candidats à ces emplois, les employeurs opèrent une sélection sévère. Les conditions de salaire et de travail dans les chantiers se détériorent assez pour que les bûcherons de l'Abitibi se mettent en grève à la fin de la décennie.

À compter de 1939, comme en témoigne les tableaux 8,1, 8,2 et 8,3, le contrôle des prix et des salaires limite la croissance: pourtant l'indice des salaires constants s'accroît de 6,42 de 1939 à 1945. La levée de ces contrôles permet un certain rattrapage en 1946 et 1947, puis une relative stagnation. Pour l'ensemble de la décennie 1940-1949, l'indice s'accroît de 13,06 points. On constate, à la lecture des tableaux 8,2 et 8,3, que les augmentations n'obéissent pas tout à fait au même rythme dans les divers domaines du secteur papetier: jusqu'en 1946, elles sont plus marquées dans la production de pâte.

Par la suite, le pouvoir d'achat des travailleurs du papier s'accroît rapidement. En effet, pendant les décennies 1950, 1960 et 1970, l'indice du salaire en dollars constants augmente de 14,5, 17,11 et 20,95. Cela signifie, pendant ces trente ans, un accroissement de 53,1 points. Ils passent de 60,93 $ à 383,08 $ par semaine en dollars réels, de 102,05 $ à 200,32 $ en dollars constants (de 1971) de 1950 à 1979! C'est le moment, croyons-nous, où les travailleurs québécois (et en cela ils ne diffèrent pas des autres Nord-Américains) atteignent la consommation de masse.

Évidemment, ceci se passe au moment où la conjoncture est excellente. Les compagnies réalisent des profits sans précédent: en 1947, ils font plus que tripler ceux de 1945! Au Canada, la seconde hausse la plus importante des profits concerne l'industrie alimentaire, et atteint pour ces deux années... 22 %. En plus de la forte demande de papier, qui a favorisé ces gains chez les ouvriers, il est certain que la syndicalisation, encore relativement récente, y a été pour beaucoup. On a pu écrire à propos de chez Eddy: «De tous les travailleurs que nous avons interviewés, pas un nous a avoué qu'il était insatisfait de son salaire. La Compagnie E. B. Eddy s'en tient au standard établi dans l'industrie[7]». Dans une ville où se trouvent plusieurs entreprises, la papeterie offre souvent les emplois les plus recherchés. Les conventions collectives prévoient habituellement que les enfants des employés auront la priorité dans le recrutement.

La situation se détériore quelque peu pendant la décennie 1970... quoique c'est pendant celle-ci que l'on enregistre la croissance la plus marquée. En effet, le pouvoir d'achat s'affaiblit de 1978 à 1984, avec une exception notable, 1981: cette année-là, l'indice progresse de 7,66. De fait, les mesures du gouvernement Trudeau pour contrer l'inflation entraînent une chute du pouvoir d'achat. Puis on reconnaît l'effet de la crise du début des années 1980.

Nous verrons que la propagande des syndicats internationaux insiste lourdement sur la faiblesse des salaires versés dans le secteur papetier au Québec, comparée à la situation ailleurs en Amérique du Nord. En attribuant

au Québec l'indice 100, on constate que les salaires des ouvriers qualifiés aux États-Unis s'établit, en 1923 et 1938, à 106. Ce faible écart s'explique par la rareté, à l'échelle du continent, de ces spécialistes. D'ailleurs, puisque les entreprises québécoises recrutent souvent dans le pays voisin, il faut offrir des conditions comparables à celles qu'ils quittent en venant dans la province. Pour les ouvriers semi-qualifiés ou non qualifiés, cet indice s'établit à peu près à 121 et 132[8]. La surabondance de main-d'œuvre, dans la province, a dû provoquer le mouvement à la baisse des salaires, alors que les personnes les plus qualifiées bénéficient d'une situation de pénurie. Nous sommes en mesure de comparer les salaires moyens de l'Ontario et du Québec pour l'ensemble de la période qui nous intéresse ici. Le tableau suivant permet de récapituler sur les augmentations du salaire réel, tout en nous donnant la valeur de cet écart.

TABLEAU 13

Accroissement des salaires du secteur papetier au Canada, en Ontario et au Québec, et écart entre les salaires moyens versés en Ontario et au Québec, 1924-1984

	Accroissement des salaires réels*			Écart Qc/Ont.
	Canada	Ontario	Québec	(Ontario = 100)
1924-1929	1,71	0,57	3,02	- 7,7
1930-1939	5,48	7,63	4,48	-11,1
1940-1949	12,09	10,82	13,06	- 6,1
1950-1959	14,08	13,71	14,50	- 0,4
1960-1969	15,95	15,26	17,11	0,9
1970-1979	21,71	24,27	20,95	- 1,1
1980-1984	- 0,57	- 4,89	- 2,71	- 0,2
1980-1982				- 0,2
1924-1984	70,44	67,38	70,41	

* Ce tableau réfère au tableau 8,1. Les indices concernent les salaires en dollars constants de 1971. 1984 = 100, sauf pour l'Ontario, où 1982 = 100 (1983 et 1984 manquent). Ceci a pu fausser les données concernant cette province.

Source: *Annuaire du Canada*, BFS, catalogue 72-202.

On constate que l'écart entre les travailleurs de l'Ontario et du Québec demeure relativement important jusqu'en 1939, quoiqu'il ne dépasse 10 % que pendant une décennie (1930). Ensuite, cet écart est tellement minime qu'il peut ne tenir qu'à l'absence de synchronisme dans les signatures

des contrats collectifs. Il se peut aussi que ce soit plus simplement l'effet du plus grand effectif oeuvrant dans les pulperies au Québec, où les salaires et le niveau de qualification, naturellement, sont plus bas. Si l'on ne tient compte que du salaire horaire, (nous avons ce renseignement à compter de 1958: tableau 8,2), l'écart avec l'Ontario se creuse de quelques pour cent. C'est que l'on travaille, au Québec, une heure de plus, environ, par semaine: on ne peut en conclure qu'il s'agit, ici, d'une gestion de la main-d'oeuvre plus intransigeante, tout au moins pour la période postérieure à 1955. Nous serions enclins à croire qu'il en allait différemment avant la Deuxième Guerre. Enfin, d'autres sources donnent un écart plus élevé entre les salaires en Ontario et au Québec, peut-être parce qu'il n'y est pris en compte que les salaires des employés à la production, alors que nous parlons ici du salaire moyen de l'ensemble des salariés du secteur[9].

Nous avons insisté jusqu'ici sur la générosité des salaires dans le secteur papetier. Comparé au salaire moyen de l'ensemble des travailleurs du secteur manufacturier québécois, celui des ouvriers de ce secteur est supérieur d'un peu moins de 30 % en moyenne de 1924 à 1933, de plus de 30 % par la suite. Cet écart s'avère cependant moins avantageux pendant la guerre, à une époque où la demande dans l'ensemble des secteurs manufacturiers joue en faveur de la main-d'oeuvre (tableau 8,1).

Les journées de travail sont longues: à Chicoutimi au début du siècle, elles durent 12 heures, et l'usine fonctionne 24 heures par jour. Parfois, on voit un quart de 11 heures, l'autre de 13. Progressivement, on en vient aux trois «quarts»: chacun travaillera 8 heures. L'exemple ne sera pas suivi partout, et si des travailleurs bénéficient de la journée de 8 heures, d'autres en sont encore aux traditionnelles 12 heures. La gestion de la main-d'oeuvre n'évolue pas partout au même rythme, et les procédés rationnels, la division et la mécanisation des tâches voisinent avec des horaires réduits.

En 1920, la semaine de 54 heures est encore monnaie courante, et dans certains secteurs, on parle plutôt de 60 heures. Les syndicats catholiques, qui comptent parmi leurs rangs des travailleurs des pâtes et papiers, réclament une intervention gouvernementale pour limiter les heures de travail:

> Nous sommes opposés à toutes mesures qui prescrirait par la loi une journée de travail uniforme; mais nous sommes en faveur de la limitation légale de la journée de travail. C'est là notre position. [...] Pour déterminer quel devrait être le nombre d'heures de travail, nous suggérerions ceci. Ayez dans votre ministère un bureau spécial, ou une division spéciale, comme vous avez actuellement pour les justes salaires. [...] après avoir entendu les patrons et après avoir donné une sérieuse considération à la cause entière et à l'industrie toute entière dans tout le Canada, vous serez en position de fixer

pour ce métier une journée de travail de sept, huit ou neuf heures — ou peut-être de six heures, ou de cinq heures seulement[10].

Cette proposition ne sera jamais reprise par le gouvernement. Dans l'industrie papetière, la durée de la semaine de travail sera fixée par l'employeur seul ou, lors de négociations, avec un syndicat. En 1932, 51 % des travailleurs du secteur papetier bénéficient de la semaine de 45-48 heures, 5 % de la semaine de 40-44 heures, 22 % d'une semaine de moins de 40 heures: ceci tient à la crise, de nombreuses entreprises ayant réduit le temps de travail. En 1949, 88,6 % des travailleurs bénéficient de la semaine de 45-48 heures, 10 % de la semaine de 40-44 heures... et personne d'une semaine de moins de 40 heures[11]. Le tableau 8,4 indique qu'en 1958 la semaine de 40 heures s'est généralisée: les moyennes plus élevées d'une heure ou deux témoignent probablement plus du temps supplémentaire que de l'existence d'entreprises plus exigeantes à ce chapitre.

Au tournant des années 1950, la semaine moyenne de travail dans l'industrie papetière du Canada est de 45,9 heures. Encore dans ce cas, on peut supposer que si nous avions des données pour le seul Québec la durée de la semaine serait un peu plus longue. Par ailleurs, les employés qui touchent un traitement (entendons par là les travailleurs des bureaux ou du laboratoire) travaillent environ 39,9 heures. Enfin, des écarts importants existent d'une usine à l'autre.

Vers 1947, un peu plus de la moitié des employés du secteur manufacturier au Canada bénéficient de la semaine de cinq jours (la proportion n'est que de 41 % au Québec)[12]. Les ouvriers des papeteries ne jouissent donc pas, à la fin de la guerre, d'une semaine bien courte. Signalons au passage, qu'en 1951, la Quebec North Shore (Baie-Comeau) signe une convention collective qui prévoit la semaine de 40 heures au salaire de la semaine de 48 heures... ce qui représente une augmentation confortable. Pourtant, la convention adoptée à la Belgo de Shawinigan, aussi tard qu'en 1958, donne encore une semaine de 48 heures réparties sur six jours.

Toujours au sujet de l'horaire de travail, il faut parler ici du travail du dimanche. Depuis le XIX^{e} siècle, la loi interdit le travail dominical. Cependant, les industriels qui consentent des investissements importants entendent les rentabiliser en allongeant les heures d'utilisation. Quand il devient possible de travailler à la lumière artificielle, les usines produisent 24 heures par jour, sept jours par semaine. Les entrepreneurs plaident que si le Québec ne permet pas le fonctionnement continu, les investisseurs iront s'installer ailleurs, puisque les profits seraient réduits par la sous-utilisation de l'équipement et les coûts inhérents au redémarrage de celui-ci tous les lundis, après une interruption de 24 heures. L'argument est encore utilisé

par le Conseil du patronat dans les années 1960[13]: le respect du dimanche rendrait les papeteries québécoises moins concurrentielles face à celles du reste de l'Amérique du Nord.

Les arguments en faveur du repos dominical ne sont pas qu'économiques. En 1922, lors d'une enquête menée par le gouvernement fédéral sur le sujet, J.-É.-A. Dubuc, explique que si l'on veut conserver les machines en bon état, si l'on veut une main-d'oeuvre reposée et de là efficace, et si l'on veut une population morale, respectueuse de l'ordre établi, mieux vaut lui permettre de remplir ses obligations religieuses. On invoque aussi la survie de la famille: si le père de famille doit se retrouver au travail sept jours par semaine, il devient un étranger dans son propre foyer. Ne pouvant entretenir de relations avec sa femme et ses enfants, c'est la première cellule de la société, le premier endroit où se transmettent la tradition, les valeurs ancestrales, qui se trouve menacé. Bien plus, abruti de travail, l'homme ne peut bientôt plus participer aux activités de la paroisse, de la municipalité, de la nation. Aussi, le travail du dimanche doit être aboli non seulement pour que chacun puisse respecter ses obligations religieuses, ou pour que chacun puisse se reposer un peu, refaire ses forces, mais aussi pour sauvegarder la «nation»: «Supprimez le dimanche, vous brisez du coup presque tous les liens qui unissent entre eux les habitants d'une même localité et vous détruisez la plupart de nos traditions les plus sacrées et les plus éminemment conservatrices de cet état de société qui devrait nous être aussi cher que la prunelle de notre oeil[14]».

Une commission d'enquête provinciale sur le sujet est tenue dans les années 1920, et la loi renforcée. Les moulins à pulpe ou à papier, affirme en 1926 le *PPMC*[15], sont à peu près tous fermés le dimanche, sauf les sections où il est impossible d'arrêter les machines sans provoquer des difficultés techniques ou des coûts prohibitifs. Une Ligue du dimanche, où se retrouvent membres du clergé et représentants de l'élite petite-bourgeoise, monte d'ailleurs la garde et exige des poursuites contre les délinquants. Cependant, il faut bien rappeler que la crise de surproduction a sûrement incité les entrepreneurs à respecter la loi autant que la crainte de poursuites. D'ailleurs, lors de leurs enquêtes, les fonctionnaires du ministère des Travaux publics et du Travail semblent se faire conciliants[16]. Enfin, la fermeture dure rarement 24 heures: elle va de 7 heures du matin à 7 heures du soir sans qu'on s'insurge trop, puisque cela laisse le temps d'aller à la messe.

Quand les syndicats emboîtent le pas aux revendications du repos dominical, on ne peut vraiment savoir si la question religieuse et morale prime sur le désir de s'assurer au moins une journée de relâche par semaine (des employeurs ayant couramment pratiqué, au début du siècle, la semaine de sept jours). Après 1920, mais surtout après 1945, les entrepreneurs se

plient volontiers à la semaine de six jours, et la semaine de cinq jours se généralise, mais ils entendent bien opérer en continu. La CTCC défend longtemps le repos dominical, mais pendant les années 1960 le gouvernement québécois admet que la province doit calquer sa loi du travail du dimanche sur celle des États concurrents. Les vieux militants syndicaux catholiques interviewés pendant les années 1980 s'opposaient cependant toujours à cette initiative.

Aussi longtemps que la journée de congé hebdomadaire n'était pas assurée, il aurait été vain de penser à des vacances, sans compter que les chômages saisonniers entraînaient des périodes de relâche plus longues que les travailleurs ne le voulaient. En certains pays (comme en France) les travailleurs ont obtenu des congés payés dès les années 1930. Cette exigence apparaît ici à la liste des revendications des syndicats du secteur papetier. En octobre 1947, presque tous les employés de l'industrie manufacturière bénéficient de vacances annuelles payées. Dans six des neuf provinces ces congés sont d'ailleurs prévus par la loi. Habituellement, les ouvriers bénéficient d'une semaine de vacances payées après une année de service, puis d'une seconde semaine de congé après cinq ans de service. Enfin, après 20 ou 25 années, les travailleurs ont droit à la troisième semaine. Un cinquième de la main-d'oeuvre environ profite de cette mesure. Dans le secteur des pâtes et papiers, c'est le régime d'une seule semaine de vacances qui prévaut en 1947, après six mois de service. Les deux semaines ne sont accordées que dans cinq établissements canadiens sur 91. Et sauf dans une entreprise (Consolidated Paper, croyons-nous), il n'est jamais possible d'arriver aux trois semaines. En 1949, on remarque qu'un plus grand nombre d'ouvriers (environ un tiers) des pâtes et papiers ont droit aux deux semaines de congé[17].

Les ouvriers ont aussi droit à certains congés statutaires (par exemple Noël, le premier de l'an) payés. En 1947, dans 66 % des établissements des pâtes et papiers, les ouvriers bénéficient de 4 jours de congé, 10 % de 3 jours, et un autre 10 % de 5 jours.

LES CADENCES DE PRODUCTION

L'électrification des usines entraîne une détérioration progressive des conditions de travail. Les travailleurs doivent se soumettre à la cadence de production qui leur est imposée par des moteurs toujours plus puissants. À mesure que se réalise l'intégration des diverses étapes de la fabrication en

un procédé continu, ils perdent le contrôle du rythme de travail. À la Canada Power and Paper Corporation (1928) ou au Newsprint Service Bureau (1929), des études des conditions de la production viennent appuyer les efforts de rationalisation. Les changements apportés modifient la nature du travail, à cause du procédé continu de production, et les effectifs ouvriers[18]. En effet, l'économie de personnel peut s'avérer significative: lorsque la Compagnie de pulpe de Chicoutimi commença ses opérations à l'hiver 1898, elle employait 75 hommes pour produire 35 tonnes de pulpe. Moins de 30 ans plus tard, un expert évaluait à 40 le nombre d'ouvriers requis pour faire fonctionner une usine d'une capacité de 100 tonnes équipée de défibreurs à magasin à fonctionnement continu:

> Seven men working in the yard, one on the conveyor, two on the barking drum. These ten men work days; and, for each shift, or «tour», one foreman, one jiggerman (who burrs or «jigs» the stones), one helper, one oiler, two feeding the magazines, one spare man for sawing logs, etc., one screen man, one helper, one cleaning up: a total operating crew of forty men per day[19].

Le défibreur à magasins demeurera durant 50 ans l'équipement standard pour la fabrication de la pâte mécanique dans les papeteries de la province de Québec[20].

Le principal souci demeure l'accélération de la vitesse des machines à papier. Elle tient largement, après 1919, à l'application de la commande électrique par section, et aux perfectionnements du système d'entraînement: le système de commande par courroie des cylindres sécheurs est remplacé par un système de transmission par vis sans fin et engrenage conique. Après 1927, deux nouveaux systèmes font leur apparition: l'entraînement à chaîne de la compagnie Beloit et le système de courroies sous carter de la compagnie Dominion Engineering[21].

En 1921, un visionnaire prophétisait que les tables plates pourraient atteindre, dans un avenir assez rapproché, des vitesses de 1 500 à 2 000 pieds à la minute. Quelque 35 ans plus tard, plusieurs machines dépassent la vitesse de 1 600 pieds et on envisage à ce moment la possibilité d'atteindre 2 500 pieds à la minute[22]. Les machines sont aussi plus larges: de 1925 à 1958, elles passent de 126 à 251 pouces en moyenne. Quant à la capacité de production moyenne par 24 heures, elle passe de 25 tonnes en 1917 à 116. La productivité fait plus que doubler pendant la décennie 1920 (27,6 à 70), période d'électrification et d'automatisation des contrôles des machines. Pendant les deux décennies suivantes, on gagne 10 tonnes et une vingtaine pendant les années 1950[23].

L'augmentation de la vitesse des fourdriniers entraîne une transformation du métier de papetier qui perd graduellement son caractère artisanal.

Pour fabriquer une feuille de papier sur une machine fonctionnant à haute vitesse, le savoir-faire et l'expérience des conducteurs ne sont plus suffisants. Les papetiers doivent avoir recours à une série d'instruments de précision mis au point par des spécialistes du contrôle technique.

Dès 1939, la Fédération de la pulpe et du papier (CTCC) demande que la vitesse des machines à papier soit stabilisée par une intervention gouvernementale. Bien sûr, pareille revendication ne pouvait avoir de succès. Ce sont les syndicats ayant une affiliation internationale qui proposent une échelle de salaire basée sur la largeur et la vitesse des machines. Progressivement, elle prévaudra dans la plupart des usines. Elle ne concerne cependant qu'une minorité de travailleurs: les papetiers. Ceux-ci peuvent donc recevoir une compensation pour l'augmentation de la productivité de leur machine, de la vitesse des opérations, et de la difficulté de bien opérer la machine. Cependant, si les machines à papier produisent plus, ce sont toutes les opérations en aval et en amont qui se trouvent affectées. Il faut en effet écorcer et réduire en pâte plus de billes de bois, puis manipuler un plus grand nombre de rouleaux de papier. Ce sont tous les postes de travail qui connaissent une augmentation de la cadence, sans que les salaires ne soient proportionnellement augmentés. L'écart entre les salaires des plus qualifiés et des manoeuvres s'accroît. Bien sûr les syndicats, notamment ceux qui sont affiliés à la CTCC, vont essayer d'obtenir des augmentations proportionnelles pour tous les autres travailleurs des papeteries. La lettre qui suit en témoigne:

> Je profite de la présente pour porter à votre attention que nos Syndicats de Riverbend et de Kénogami revendiquent pour les travailleurs tombant sous leur juridiction respective, le même traitement que celui accordé aux faiseurs de papier. Ceux-ci ont reçu à partir du 1er janvier une augmentation de salaire en raison de l'augmentation de la vitesse des machines; or tous les travailleurs doivent fournir une augmentation de travail proportionnellement égale pour fournir à ces machines la matière ou les réparations nécessaires et pour disposer de leur production, et comme on reconnaît à bon droit qu'une augmentation des taux est juste pour les faiseurs de papier, je ne doute pas que votre compagnie fera droit à la requête de tous les autres travailleurs et leur accordera une augmentation correspondante[24].

Bien sûr, Philippe Lessard ne peut convaincre la Price Brothers de rajuster tous les salaires. Les syndicats vont tenter d'obtenir un sixième employé sur les machines, plaidant le surcroît de travail.

L'augmentation des cadences due à des changements techniques est relativement facile à imposer. En effet, elle est attribuée à un «impératif technique», et personne n'oserait proposer un retour à des équipements moins performants: ce serait une hérésie, et cela laisserait le champ libre à la concurrence.

Au même moment on tente aussi d'imposer une accélération de la production grâce à une nouvelle rationalisation des opérations. Des «tests» sont réalisés dans diverses usines dans le but de fixer de nouveaux «standards» de production. Ces tests ne provoquent pas l'enthousiasme chez les travailleurs: en 1944, les 480 employés de chez Rolland (Saint-Jérôme) se mettent en grève pour protester contre l'engagement d'experts, les Cadieux père et fils, spécialistes de l'organisation méthodique du travail, dont la tâche est d'augmenter la production tout en réduisant les coûts. Après deux mois au département de la finition, les ouvriers ont pu voir un premier effet de leur travail: le renvoi de 9 d'entre eux (des 40 employés à ce département, il n'en reste que 31, qui doivent fournir le même travail qu'auparavant). Les personnes qui restent dans ce service voient de plus leur salaire diminué. Il est intéressant de citer cette description des événements:

> Le ou vers le 8 mai 1944, ils [les Cadieux] s'apprêtaient à commencer leurs études dans un autre département, savoir celui du «désencrage». M. Paul Calvé était employé sur une machine dans ce dernier département.
>
> Lorsque l'expert se présenta dans ce département, un groupe d'employés, dont M. Calvé, quittèrent leur poste et vinrent à la rencontre de l'expert pour lui dire qu'ils s'objectaient à sa présence et qu'ils s'opposaient à ce qu'il fasse son travail dans ce département. L'expert voulut s'expliquer avec eux, mais il fut averti que cela ne servait à rien et qu'il était préférable qu'il s'en aille. C'est M. Calvé qui se fit le porte-parole principal des ouvriers.
>
> L'expert se retira et fit rapport au bureau de la compagnie de ce qui s'était passé.
>
> Le gérant, après enquête et entrevues avec les contremaîtres du département, suspendit Calvé et deux autres de ses compagnons. Une demi-heure plus tard le travail cessait dans toute l'usine; tout le monde était en grève[25].

Cette solidarité de plancher, favorisée bien sûr par la prospérité ambiante (un rapport au conseil d'administration de la Consolidated Paper en 1943 disait qu'il fallait parler avec des gants blancs aux ouvriers, puisque ceux-ci savaient pouvoir trouver un autre emploi dans l'industrie de guerre), impressionne.

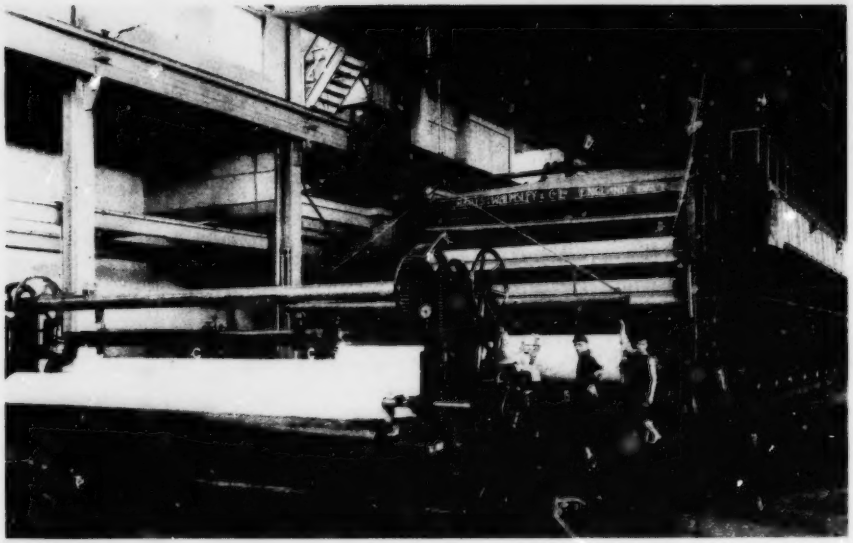
Dès 1954, le Congrès canadien du travail adoptait une résolution demandant entre autres au gouvernement fédéral de décréter une réduction de la durée de la semaine de travail, un abaissement de l'âge d'accès à la retraite, pour limiter les mises à pied résultant des changements techniques. Celles-ci ont pourtant été rares, la prospérité des entreprises permettant d'affecter les employés touchés à d'autres tâches[26]. Laurent Corriveau, qui a aussi écrit une thèse sur l'Anglo-Pulp, écrit cependant:

> Dans le cas de l'Anglo, nous pouvons dire que l'homme est soumis à la machine, en ce sens que l'ouvrier, à quelque travail qu'il soit proposé, doit suivre la machine et voir à ce qu'elle produise le meilleur rendement possible.
>
> Des experts dans la direction du personnel ont déterminé le volume moyen de travail que l'ouvrier, spécialisé ou non, était en mesure de fournir, sans préjudice à sa santé et à ses forces; ces observations ont été discutées avec les ingénieurs machinistes, qui ont fixé et ajusté la marche de la production à ce critère[27].

Les principaux changements technologiques de la période, qui découlent de l'avènement de l'électricité, sont tous liés. Suite à l'expérience des usines de Henry Ford, on travaille à l'intégration des diverses phases de la fabrication en un procédé continu. On n'atteint pas le même niveau d'intégration dans les usines de pâtes et papiers que dans le secteur de l'automobile, surtout dans les plus vieux établissements. Elle est malgré tout suffisante pour qu'une augmentation de la vitesse des machines à papier se répercute immédiatement sur le plancher de chargement des défibreurs. Les contremaîtres n'ont même plus à presser les ouvriers pour augmenter les cadences: ceux-ci doivent suivre le rythme de machines de plus en plus performantes. À en juger par les procès-verbaux des assemblées syndicales, c'est cette augmentation des cadences qui constitue le principal problème rencontré par les ouvriers. À ces oppositions ouvrières, l'employeur peut toujours opposer les nécessités de la concurrence et la logique même du procédé de production.

LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Les conditions de travail proprement dites sont pénibles. Que l'on songe seulement à la manipulation des billes de bois, fort lourdes, aux diverses machines non protégées, à l'humidité. Dans des usines comme celles de Chicoutimi ou de Val-Jalbert, les ouvriers travaillent pieds nus, dans plusieurs centimètres d'eau. Déjà en été cela rend le travail pénible; en hiver il est affreux. Quoique voué aux intérêts de Dubuc, le *PS* avoue, parlant des conditions à la pulperie: «[...] gare aux rhumatisants et à ceux qui souffrent d'affections chroniques de la gorge[28]». Ceux qui n'ont aucune de ces maladies n'ont qu'à attendre: ils les auront! Des meules, s'échappent des colonnes de vapeur qui rendent la respiration difficile. Il n'y a que l'empaquetage qui se fasse à peu près au sec. Chez Eddy, à Hull, les ouvriers sont soumis à des examens médicaux périodiques. S'ils sont malades, ils doivent se faire soigner... à leurs frais (cette prudence tient surtout à l'allumetterie voisine, ou



14.
Machine à papier construite en 1923 à Kénogami (photo du 3 août 1924). On voit la bobineuse et la calandre. On remarquera que les travailleurs sont pieds nus.
Source : ANQ, Price 666/PN-21.

des produits toxiques sont utilisés). Dans les papeteries, à l'eau s'ajoute la chaleur, à cause des dizaines de cylindres sécheurs. Ces compagnies vont établir des systèmes de ventilation pendant la guerre 1939-1945, mais jusqu'aux années 1960, la chaleur sera telle qu'un employé ne pourra rester plus d'une ou deux minutes au sommet d'une machine à papier à la réparer sous peine de perdre conscience[29]. Encore aujourd'hui, même si des écrans protègent de la chaleur, les ouvriers travaillent encore dans une atmosphère d'étuve, comme nous avons pu le constater en circulant dans les usines.

L'industrie des pâtes et papiers a un dossier dramatique au sujet des accidents de travail. La *GT* nous apprend que les inspecteurs des manufactures affichent de nouveaux règlements dans les usines qu'ils visitent en 1902. On y apprend que les ouvriers qui doivent approcher de machines en mouvement, de courroies ou d'arbres de transmission doivent porter des vêtements soigneusement boutonnés et collés au corps. Il est défendu de porter des gants ou des mitaines pour travailler près de scies ou de courroies, les femmes doivent tenir leur chevelure attachée pour qu'elle ne se prenne pas dans les machines, certains employés doivent porter des lunettes protec-

trices. Là ou des matières toxiques sont manipulées, la ventilation doit être suffisante, les contenants sécuritaires (il faut longtemps avant qu'on cesse d'entreposer les acides dans des récipients altérables). Là où la température risque d'être trop haute ou trop basse, ou, alors, quand des produits peuvent ébouillanter ou brûler des travailleurs, il faut placer des thermomètres. Des ceintures de sécurité doivent protéger les ouvriers placés dans des endroits dangereux. Enfin, il faut procurer aux travailleurs des salles de toilettes, des douches, de l'eau potable, des endroits ou manger, des crachoirs (en cette époque du tabac à chiquer, on craint beaucoup que l'habitude de cracher ne répande la tuberculose). De plus, les inspecteurs doivent voir à ce que des enfants trop jeunes ne travaillent pas en usine, à ce que les moins de 16 ans et les femmes ne travaillent pas la nuit, ou à des tâches dangereuses, à ce que la journée de travail ne dépasse pas 12 heures. Bien sûr ce sont là souvent des voeux pieux: il est bien difficile de faire respecter tous ces règlements. Et même si on y arrivait, cela ne suffirait pas à supprimer tous les risques d'accidents.

Un texte, publié dans la *GT* pendant la Première Guerre, fait la liste des endroits dangereux, où ne pas laisser aller les employés sans expérience: près des réservoirs, des cuves, des fosses, des chaudières et des citernes, dans les excavations, dans l'atelier des machines, autour de l'étang aux billots, autour des engrenages découverts, des pignons de chaîne, des chaînes, des courroies, des poulies, autour des couteaux, scies, machines à fendre ou à oeuvrer le bois automatiquement, les appareils électriques, à l'érection d'échafaudages et aux travaux effectués sur ceux-ci, à l'entretien de machines en mouvement, à la manipulation de substances corrosives ou délétères, à la conduite des ascenseurs, des machines à coudre ou à poinçonner, des pistolets à peinture, des appareils mécaniques comme les grues, les monte-charges, etc. Après tout cela, les circulaires dressent la liste des tâches où peuvent être affectés des jeunes gens: à la cour à bois, à la salle des défibreurs, à la pâte chimique, à la récupération des papiers de rebut, à divers ateliers, à l'expédition ou la finition. Ce sont là des tâches qui, pour la plupart, nous semblent tout aussi dangereuses que les précédentes.

Dans les journaux locaux, les archives des compagnies, les rapports des inspecteurs ou la *GT*, nous avons relevé des centaines d'accidents, où souvent il y eut mort d'hommes. La majorité d'entre eux ne sont sans doute pas assez spectaculaires pour retenir l'attention, ou alors ils sont carrément dissimulés. Pour la seule compagnie E. B. Eddy, pour l'année qui va de juillet 1897 au mois de juin de l'année suivante, nous trouvons 16 accidents, dont l'un avec mort d'homme, un autre des contusions multiples: ils ont été victimes de chutes. L'année suivante, on dénombre 14 accidents à la même manufacture: du nombre, 8 ont été blessés aux doigts, 2 aux pieds, un autre

a fait une chute[30]. L'âge de ces victimes n'indique guère qu'à cet endroit l'un des groupes soit particulièrement exposé, mais en 1919, l'inspecteur Jobin note que la proportion des jeunes gens (moins de 21 ans) qui subissent un accident est très élevée: ils comptent pour 40,5 % des accidentés. Il y a bien sûr l'inexpérience, la témérité propre aux jeunes, mais sûrement aussi l'absence de formation professionnelle, qui oblige chacun à apprendre seul, en multipliant les erreurs.

Le Digesteur, journal d'usine de la Laurentide, publie toujours un hommage aux vieux travailleurs qui quittent l'usine. L'un d'eux, à l'emploi de la compagnie de 1889 à 1919, a subi deux accidents graves: il a d'abord eu les deux pieds ébouillantés à un tel point qu'il dut rester six mois sans travailler. Plus tard, il fut électrocuté sévèrement, tellement, dit le journal, que son système nerveux ne s'en est jamais remis. En fait, il quitte la Laurentide pour se faire cultivateur, trouvant le travail d'usine trop dangereux. Un contremaître ayant oeuvré dans tous les départements finit sa carrière comme homme de ménage: ses rhumatismes sont si sévères qu'il ne peut faire autre chose. John Page, que l'entreprise décrit comme l'un de ses plus fidèles employés, a interrompu sa carrière pour essayer l'agriculture. Nous lisons encore dans ce journal: «Le vingt-troisième anniversaire de l'arrivée de M. Louis Lacroix [...] «je crois que j'ai le record de la constance. S'il y en a qui ont fait autant ou plus de temps que moi au service de la compagnie, ils ont quitté de temps à autre, alors que moi, je suis toujours resté au poste[31]».

En 1918, 204 accidents surviennent à la Belgo: ils sont particulièrement nombreux à la préparation du bois (notamment au défibrage) et à l'expédition (surtout aux bobineuses)[32]. À la préparation du bois, les écorceurs à disque se méritent bien leur nom d'arracheurs de pouces (les doigts écrasés ou arrachés viennent loin en tête de liste des accidents). Parfois la meule des défibreurs se brise, projetant des morceaux mortels à travers la salle. Aux machines à papier, ou aux presses qui doivent assécher la pulpe, des rouleaux tournent les uns contre les autres, appliquant une pression importante: des hommes pris entre ces rouleaux perdent des membres, ou la vie. De plus, les broyeurs, qui réduisent les billes de bois en copeaux, tuent parfois des travailleurs. Il y a tous les postes où la manipulation d'objets lourds provoque des accidents (les bobineuses, par exemple). Un grand nombre d'accidents arrivent aux hommes de métier (plombier, menuisier, forgeron, électricien, etc.). Cela tient sans doute au grand nombre de réparateurs ou de graisseurs de machine qui doivent travailler sur des appareils toujours en marche. Notons aussi des décès dus à des «heurts»: souvent, des billes ou d'autres objets tombent. Les chutes aussi sont nombreuses: on peut tomber dans le puits d'un monte-charge, à la rivière, du toit d'un édifice, dans

un bain d'acide, etc. Viennent enfin les noyades: comme les billes arrivent par flottage, la récupération présente un certain danger.

Selon les inspecteurs gouvernementaux, les entreprises prennent des mesures importantes pour rendre les opérations plus sécuritaires pendant la Première Guerre. À ce moment, de nombreux travailleurs sont des nouveaux venus dans les usines (nous savons que les femmes entrent en usine en assez grand nombre alors). Inexpérimentés, ils seraient responsables de l'augmentation des accidents. On signale, parmi ces mesures nouvelles, des récipients en plomb pour transporter et entreposer les acides, des affiches, des photos, des dessins ou des textes affichés pour signaler les endroits dangereux et enseigner les attitudes les plus prudentes aux ouvriers. Des entreprises se dotent de salles de premiers secours, et dans bien des cas embauchent des infirmières et paient un médecin. On s'occupe aussi de former à la prudence les contremaîtres, en espérant qu'ils fassent passer leur savoir aux travailleurs. Même les compagnies qui assurent les entreprises contre les accidents encouragent fortement ces campagnes pour la sécurité. Aux endroits où les accidents restent aussi nombreux, les inspecteurs passent plus souvent.

Un ouvrier blessé a toujours la ressource de poursuivre son employeur, si celui-ci s'est rendu coupable de négligence. Par exemple, la *GT* signale que la Canada Paper a dû dédommager la veuve d'un de ses ouvriers (elle reçoit 3 500 $) parce que la machine qui l'a tué avait des engrenages non protégés. Cependant, quelques mois plus tard la Cour suprême renverse la décision du tribunal de première instance en invoquant que la victime avait été imprudente! Dans les années 1900, une législation sur les accidents de travail introduit la notion de «risque industriel». Il ne sera plus nécessaire de prouver la négligence coupable de l'employeur pour obtenir une compensation. Cela n'empêchera pas un travailleur de poursuivre le patron négligent au criminel, si la négligence est par trop évidente.

Les accidents de travail mortels demeurent nombreux, particulièrement pendant les années 1920, alors que l'on connaît les accélérations des machines à papier. Si leur nombre est plus faible pendant la crise, cela tient sans doute à la réduction de l'effectif, d'autant plus que la tendance est de conserver les employés qui sont «chargés de famille», donc plus âgés, et sans doute plus expérimentés. Le nombre des accidents augmente avec la guerre, mais surtout l'immédiat après-guerre: on recrute beaucoup alors[33]. Il est étonnant de constater, à la lecture de la *GT*, le grand nombre de décès dus à des infections ou des empoisonnements du sang: on voit en effet des personnes égratignées à une main mourir plusieurs semaines, ou même des mois plus tard, du tétanos. Des précautions élémentaires auraient pu prévenir l'issue fatale.

Outre les accidents mortels, il y a ceux qui entraînent des blessures: 3 110 jours-hommes perdus aux usines Belgo, Laurentide, St. Maurice et St. Lawrence en 1928, 1929 et 1930[34]. Le *PPMC* s'implique très sérieusement dans la prévention des accidents de travail. Des entrefilets signalent régulièrement les accidents les plus graves, et des articles font écho à tous les efforts de prévention. En 1920 on souligne l'embauche d'un médecin par la Belgo. On dit à propos du service de santé de la Wayagamack, en 1925, qu'il s'agit d'un hôpital complet, avec médecin et infirmières, qui ne s'occupent pas seulement des travailleurs en usine, mais aussi de ceux qui oeuvrent dans la forêt. L'article conclut sur le sentiment de camaraderie qui unit employeurs et employés... Mais aussi, le périodique essaie d'attirer l'attention sur les éléments de risque. En 1920[35] on fait état de l'enquête du Forest Products Laboratories of Canada sur la mauvaise condition des plafonds des usines de pâtes ou de papiers, notamment due à l'humidité. La moisissure peut nuire à la qualité de l'air, sans compter les autres inconvénients. Mais c'est surtout le problème de ventilation qui suscite le plus d'intérêt. Un article de 1921[36] souligne qu'une machine à papier, lors de l'assèchement de la feuille, libère 135 livres de vapeur d'eau dans l'usine tous les jours. On imagine tous les inconvénients qu'il y a à respirer une atmosphère saturée d'eau, sans compter la chaleur étouffante dans certaines sections de l'usine (salle des machines à papier) et le froid vif, l'hiver, dans d'autres sections (salle des défibreurs, ou plancher de chargement des magasins). Enfin, tous les efforts des entrepreneurs pour augmenter la sécurité dans les usines font l'objet d'articles enthousiastes. On signale notamment, à l'Anglo-Pulp de Québec, la création d'un comité de sécurité qui réunit des représentants de l'administration et du personnel. On met l'accent sur l'éducation, et le tableau suivant témoigne des résultats obtenus.

TABLEAU 14

Accidents non mortels survenus à l'Anglo-Pulp, et jours de travail perdus, 1934-1937

Année	Nombre d'accidents	Jours de travail perdus
1934	34	485
1935	12	156
1936	4	48
1937	3	80

Source: «SAFETY WORK at the Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills, Limited» *PPMC*, 39, 12 (novembre 1938), p. 791.

Notons que l'Anglo reçoit, en 1935, le prix du moulin le plus sécuritaire au Canada, décerné par le *PPMC*. En 1939, c'est le programme de Price Brothers qui fait l'objet d'une publicité du même genre. À cette occasion, on établit une statistique peut-être plus révélatrice, qui nous donne une moyenne des jours/hommes travaillés pour un accident: on passe de 441 à 2 483 de 1937 à 1939[37]. Il y aurait donc, après trois ans, presque six fois moins d'accidents.

Après 1945, la sécurité reste à l'ordre du jour, et puisque les syndicats sont devenus des interlocuteurs que les manufacturiers de pâte ou de papier ne peuvent plus ignorer, des comités conjoints se chargent d'améliorer les conditions de travail. L'organisation syndicale se réservera d'ailleurs un rôle important d'éducation en ce qui concerne les mesures de prudence. Le syndicat des employés de la Donnacona Paper publie, à l'adresse des nouveaux venus au moulin, les recommandations qui suivent:

AUX NOUVEAUX EMPLOYÉS — CONSEILS DE SÉCURITÉ

Vous voilà employés de la Donnacona Paper Company Limited. Nous vous souhaitons un terme d'emploi long et prospère, basé sur l'entente et la coopération mutuelles.

Prévenir les accidents est d'importance vitale. Vos contremaîtres sont des hommes d'expérience qui connaissent les périls et dangers que vous pourrez rencontrer au cours de votre travail. Il est de leur devoir de vous avertir de ces dangers et de toute manière d'agir peu sure: écoutez-les attentivement et demandez des explications.

Faites panser toute blessure quelque légère qu'elle puisse paraître d'abord; quand la garde est absente, adressez-vous à l'office du temps.

En cas de feu, tous les employés doivent aider afin d'empêcher la destruction de la propriété de la Compagnie.

Fumer dans les endroits prohibés, emporter des boissons alcooliques sur la propriété du moulin ou venir au travail sous l'influence de la boisson, dormir sur l'ouvrage, désobéissance, malhonnêteté, conduite désordonnée ou maladies vénériennes non-déclarées sont causes de renvoi immédiat.

Ne prenez pas de chance en faisant votre travail; pensez aux dangers que vous devez éviter et étudiez, remarquez, s'il n'y a pas une méthode plus sûre de faire le même travail.

Rappelez-vous que les quatre causes principales d'accidents sont:
1. La chute d'objets sur les employés.
2. Laisser tomber quelque chose sur soi ou sur les autres.
3. La chute d'endroits élevés.
4. L'emploi impropre des moulins.

Quand vous remarquez des conditions sécuritaires défectueuses ou manières de procéder, il nous serait agréable si vous mentionnez ces cas à votre contremaître ou bien au département de la Sécurité.

Ne portez pas d'habits amples qui peuvent être happés par la machinerie. Si vous désirez des chaussures de sureté avec protecteur d'acier, placez votre demande chez la garde.

Donnacona, P.Q.
le 12 juin, 1944[38].

Au département de la planche isolante tout comme du côté du papier journal, des résolutions prises lors d'assemblées syndicales visent l'amélioration des conditions de travail: «Demande des employés du Board Mill. C'est une requête comprenant l'état actuel d'éventillation, et suggestion des employés, pour améliorer ce système. Cette requête était signée par environ quarante employés du département». Nous lisons dans les procès-verbaux du syndicat des employés de Wayagamack: «Un comité sera envoyé auprès de la Compagnie à cet effet et en même temps pour faire demande et avec pression que la chaleur soit contrôlée à la machine Room news mill au plan A Wayagamack durant l'été dont la chaleur est insupportable[39]». De la salubrité, on passe à la question du bruit: des écrans tentent de tuer le vacarme suscité par la sécherie et les calandres des machines à papier. Mais ce sont-là des améliorations qui ne viendront que très lentement, en général après 1960.

Néanmoins, les records de «sécurité» (périodes de temps sans accident) cohabitent avec des records de production[40]. À la fin des années 1950, l'introduction de machines à deux toiles, de nouvelles pâtes de bois, et l'automation nécessitent la mise sur pied de programmes de formation de la main-d'oeuvre, lesquels comportent toujours un volet consacré à la sécurité. Les accidents ne disparaissent pas pour autant, et ils sont toujours particulièrement nombreux dans les mêmes départements qu'au début du siècle. En 1977, le service de santé de l'usine de Baie-Comeau enregistre 1 328 accidents, surtout à la préparation du bois, aux machines à papier, à l'«expédition». Les départements les plus dangereux demeurent ceux où les ouvriers sont appelés à manipuler des objets lourds comme les billes de bois, ou certaines pièces d'équipement comme le mandrin servant au rebobinage du papier («core shaft»), que les préposés à la finition doivent soulever plusieurs fois par heure. Il faut souligner cependant les 330 accidents à la «mécanique»: les hommes de métier demeurent aussi sérieusement exposés. L'utilisation de certains outils est une autre source fréquente d'accidents. Leurs blessures paraissent peu sérieuses cependant, puisqu'ils reçoivent des sommes de la Commission des accidents de travail deux fois moins souvent que l'ensemble

de leurs collègues[41]. Notons que l'usine de Baie-Comeau figure parmi les moins sécuritaires au Canada, en 1977 (35e sur 38).

Les principales victimes de l'accélération des cadences et de la suppression de postes de travail sont les chargeurs de défibreurs à magasins et les travailleurs de la finition (dans les usines qui ont tardé à mécaniser cette opération). En 1962, la compagnie Price commande à la firme Warnock Mersey Consultants une étude sur le chargement des défibreurs à l'usine de Riverbend. Douze hommes y sont affectés au chargement des 26 défibreurs, ce qui correspond à la norme reconnue (un chargeur pour chaque paire de défibreurs). Après avoir décomposé la tâche et réalisé des études de temps, les spécialistes arrivent à la conclusion que le travail peut être accompli par sept hommes seulement. En 1968, le nombre d'ouvriers préposés au chargement des 24 défibreurs de l'usine de Gatineau a été ramené de onze à dix. À Donnacona, le syndicat avait obtenu un homme supplémentaire; mais la charge de travail demeurait encore un motif de récriminations. À l'usine Anglo à Québec, les chargeurs réclament des hausses de salaires en compensation de l'augmentation de leur tâche[42]. Les conditions de travail semblent particulièrement pénibles à cet endroit.

Le «Finishing and Shipping» est aussi fortement touché. L'emballage des rouleaux de papier, à l'Anglo, est effectué à la main par quatre équipes de deux ouvriers, tandis qu'à Trois-Rivières le même travail est exécuté par treize ouvriers. À la salle d'expédition, toujours à l'Anglo, le vérificateur de rouleaux doit s'occuper d'une production de 1 000 tonnes par jour, tandis qu'en Mauricie la charge de travail n'est que de 400 tonnes par ouvrier. Les travailleurs réclament à plusieurs reprises des hommes supplémentaires, mais se heurtent au refus de la compagnie. Face à cette inaction, les travailleurs du «Finishing and Shipping» déclenchent une grève spontanée au mois d'août 1968. L'arrêt de travail dure trois jours. Les ouvriers doivent rentrer, mais la compagnie accepte finalement d'augmenter le personnel du département. Cependant, dès 1969 l'usine de l'Anglo sera dotée d'un système semi-automatique d'enveloppage des rouleaux de papier. Le scénario est le même à l'usine de la CIP de Gatineau[43].

Au début de la décennie 1970, la Fédération des Travailleurs du Papier et de la Forêt de la CSN, qui avait réussi à obtenir la gestion des plans d'assurance de ses membres, note l'augmentation des taux exigés par les compagnies à la suite de l'adoption du système d'opération continue. Elle affirme aussi:

> Des études en cours tendent à démontrer que le travailleur des pâtes et papiers possède l'espérance moyenne de vie la plus basse de toute l'industrie manufacturière. On meurt jeune, les crises cardiaques et les dépressions nerveuses sont plus nombreuses qu'ailleurs. [...] De même, le bruit intense

cause une diminution de la capacité auditive des travailleurs; tandis que l'humidité est responsable d'innombrables cas d'arthrite. Enfin, on est malade plus longtemps que dans d'autres branches industrielles[44].

Une lettre des «Finishers» de l'Anglo trace, en 1962, un portrait encore plus sombre de la situation:

> Nos hommes meurent comme des mouches / depuis 10 ans aucun n'a pu prendre sa pension, mais plusieurs sont mort. Les finishers ont droit à la vie comme tout le monde et c'est votre devoir de nous aider à la préserver. Les finishers sont tous de mauvaise humeur/ ont mal au dos/ aux jambes/ ont des hernis/ etc./ nous en sommes à un point ou il est devenu impossible de faire l'ouvrage à deux. Espérant que vous considerez notre demande au plus tôt nous demeurons vos esclaves. (signé) Les finishers[45].

Aujourd'hui, les tâches de manutention ont été largement éliminées (par l'installation d'enveloppeuses automatiques dans les ateliers de finition (dans les années 60) et le remplacement des défibreurs à magasins par des raffineuses utilisant des copeaux (depuis 1975)). Il ne faudrait pas croire pour autant qu'on a réglé tous les problèmes. Ce n'est que dans les années 1960 que des clauses sur la chaleur et le bruit sont insérées dans les conventions collectives. Elles prescrivent l'examen audiométrique périodique et le port de protecteurs auditifs là où le niveau sonore dépasse 85 décibels. Mais en ce qui concerne la chaleur, les compagnies s'en tiennent à des voeux pieux. Si on considère que certains ouvriers peuvent perdre entre cinq et dix livres par jour à cause de la chaleur, le problème exigerait une action plus énergique de leur part. Et il reste beaucoup à faire pour assainir les milieux de travail.

LA HIÉRARCHIE ET LA DISCIPLINE

Nous avons vu comment, surtout après 1920, les entreprises de pâtes et papiers limitent à quelques personnes les prises de décision, privant même les ouvriers les plus qualifiés de l'initiative que leur laissait leur compétence au profit du personnel scientifique et technique. La majorité des «décideurs» sont de langue anglaise. Ce n'est que très récemment que des francophones apparaissent parmi les cadres, et ils demeurent marginaux. Même au niveau des contremaîtres, jusqu'en 1960 les francophones sont rarissimes. Dans des villes mono-industrielles, où chacun se connaît, on retrouve des «rues des anglais», comme les habitants les désignent habituellement: elles regroupent administrateurs, employés de bureaux et contremaîtres dans des maisons qui, le plus souvent, appartiennent à la compagnie. Le Québécois de langue

française reçoit ses ordres d'un étranger qui ne se donne jamais la peine de communiquer dans la langue de la majorité. Pour les travailleurs, l'apprentissage des tâches se double de l'apprentissage de rudiments d'anglais[46]. On pourrait s'étonner du fait que les contremaîtres de langue française sont assez nombreux chez Eddy, à Hull (sur 60, on trouve 30 contremaîtres francophones, ce qui est plus que partout ailleurs pour les années 1950, sauf peut-être chez Rolland, de Saint-Jérôme). C'est sans doute que l'usine existe depuis si longtemps que des «indigènes» ont pu apprendre tous les secrets du métier, mais aussi que dans la région l'apprentissage de l'anglais va tellement de soi que les contremaîtres francophones peuvent communiquer dans cette langue avec le personnel technique ou administratif.

Remarquons que cette frontière linguistique entre ouvriers et contremaîtres n'avait pas que des inconvénients. Des ouvriers nous ont affirmé avoir feint de ne rien comprendre aux indications ou aux reproches que leur adressait, en anglais, un contremaître, pour avoir la paix, et que celui-ci avait du rebrousser chemin! Nous avons pu relever aussi une constante: les travailleurs n'apprécient que rarement leurs contremaîtres et se plaignent sans cesse que ceux-ci outrepassent leur autorité. Au contraire, il font habituellement preuve de beaucoup de respect envers la haute administration, avec laquelle d'ailleurs ils n'ont jamais de relations directes, sauf à l'occasion une claque dans le dos!

En plus des contremaîtres qui gèrent le travail des ouvriers, il existe des règlements d'atelier qui prévoient toutes les situations et règlent le comportement de chacun. Nous voulons citer longuement une brochure intitulée *An Introduction to Consolidated Paper Corporation Limited for Salaried Employees*, imprimée à l'usine de Grand-Mère. Ce texte, distribué à tous les employés (faut-il rappeler qu'ils étaient francophones dans une très large majorité?) devait faire connaître les attentes de l'employeur:

> WHAT THE CORPORATION EXPECTS OF ITS EMPLOYEES
>
> You were selectecd as an employee because you have certain qualification and abilities and because there is work and job for you to do. It is expected that you will assist in maintaining a high standard and we rely on you to do this by cooperation, loyalty, efficiency also by making constructive suggestions and observing a few simple rules and instructions given in this booklet, for your guidance.
>
> COOPERATION
>
> Do your best to help those working with you; if they ask questions, answer them to the best of your ability. When standard instruction are issued, read them carefully and try your outmost to accomplish what is called for.

LOYALTY

Have confidence in the Corporation. Its success is essential to your own progress. Give your wholehearted service to it, speak well of it, and be proud of it.

EFFICIENCY

No matter what your work may be, it is expected that you will perform it efficiently, and continually strive to do it better. Throughout your service, a record is kept of your progress. This record shows how your department head rates you, from time to time, on the performance of your work. Do not hesitate to discuss this with him.

SUGGESTIONS

In your close daily contact with your work, ideas for improvement are almost sure to come to mind. Your suggestions for improved methods and procedures will always be welcomed. There may sometimes be good reasons for not carrying out a suggestion — nonetheless, it will be appreciated as evidence of your interest in your work. The Employees' Suggestion Plan booklet will tell you how you may qualify for a suggestion award.

SAFETY

The story of the Corporation's rise from having a mediocre Safety record to having one of the best on the Continent, is one of painstaking effort over many years. It is also a story of fine cooperation and attention to duty on the part of our whole personnel. You are expected to maintain and to try to improve the standard wich has been set.

[...]

STANDARD PRACTICES

Most of our office and accounting procedures are outlined in writing and you are urged to acquaint yourself with them. By so doing you will know that your work, insofar as it relates to these procedures, is being done in the right way; you will also gain satisfaction from the fact that it synchronizes with the work of other employees, thus helping to maintain a smooth working organization. [...][47]

Ces règlements d'usine, en plus de toutes les incitations destinées à assurer la fidélité des employés, prévoient les horaires de travail, le calendrier des paies, la durée et la fréquence des pauses, les pénalités prévues pour les retardataires, etc. Dans la mesure où il existe des conventions collectives, bien sûr les règlements d'atelier sont sujets à des négociations. Nous avons ces règlements établis lors des négociations à la Donnacona. Ils définissent la journée de travail (de minuit à minuit), la semaine de travail (du lundi à 00 h 00 au samedi 24 h 00), les jours de congé, le poinçonnage à

l'entrée et à la sortie du moulin, les retards, le seuil de productivité à respecter (on s'inquiète notamment de ceux qui aurait un emploi ailleurs qu'à la papeterie, et des individus qui sciemment limiteraient ou inciteraient les autres à limiter leur productivité... en guise de moyen de pression notamment), le temps supplémentaire, les repas et les pauses des travailleurs de quart, la classification des employés, les chargements et déchargements des navires, les causes de renvoi, le temps passé aux toilettes (il ne faut pas dépasser dix minutes par demi-journée), les visites de l'usine, l'usage de la cigarette, l'utilisation des divers outils, etc.[48] Des clauses du règlement cherchent a réprimer les mauvaises habitudes (beaucoup des causes de renvoi concernent des infractions à la morale, à l'honnêteté), et la subversion (une mesure contre les communistes). En fait, les règlements sont si nombreux, et le renvoi sanctionne tellement souvent les infractions, qu'on ne peut s'empêcher de penser à une organisation militaire.

Ces règlements autoritaires sont acceptés par le syndicat. Cela ne doit pas surprendre. Encore aujourd'hui toutes les conventions collectives commencent par une clause qui reconnaît le droit de gérance de l'employeur et qui déclare caduque toute mesure contenue dans la convention qui le remettrait en cause.

* * *

Toujours en ce qui concerne les conditions de travail, les entrepreneurs du secteur des pâtes et papiers sont particulièrement fiers des conditions qu'ils consentent aux travailleurs. On peut lire dans une thèse de Laurent Corriveau concernant l'Anglo-Pulp, à Québec:

> Le moulin a donc une cafétéria destinée à rendre service aux ouvriers et leur éviter des ennuis quand le problème de la faim se pose; les travailleurs en général n'aiment pas apporter leur dîner et prendre un repas froid; d'autre part ils apprécient beaucoup la possibilité de prendre un «lunch» durant les demi-journées. Le Directeur du personnel, de concert avec les autorités du moulin, ont alors décidé d'organiser un service pour les repas et d'aménager un appartement qui n'avait pas été prévu pour ces fins dans les plans de la construction. Aujourd'hui, quoique beaucoup trop petite, la cafétéria rend de grands services: les ouvriers qui peuvent quitter leur ouvrage descendent dans la salle à manger aux heures fixées, et ceux qui ne le peuvent à cause de la nature de leur travail, sont servis sur les lieux au moyen de tables roulantes qui circulent dans l'usine[49].

On voit combien l'auteur sait faire l'éloge de l'employeur.

Ces avantages ne tiennent sans doute pas qu'à la générosité des employeurs: les associations ouvrières ont fait entendre leur voix.

Notes

1. ASEPP. [*Procès-verbaux des assemblées*], livre 1, p. 38. Comité conjoint, 23 août 1945.
2. Gaston Gagnon, *Pouvoirs et sociétés à Chicoutimi, 1890-1915*, thèse de maîtrise, UQAM, 1979, p. 105-106. Nous savons par ailleurs qu'à Péribonka, les enfants touchent aussi peu que 0,60 $ par jour.
3. BFS, recensements décennaux ou industriels, 1901, 1911, 1918 et 1919.
4. BFS, recensement décennal, 1901.
5. *GT*, 21, 3 (mars 1921), p. 521; 31, 1 (janvier 1931); 33, 1 (janvier 1933). Pour les renseignements après 1932, nous avons consulté des listes de salaires de quelques usines du Québec.
6. Environ 110 $ pour le «machine tender», plus de 90 $ pour le «back tender», un peu plus de 35 $ pour les manoeuvres, de 1925 à 1932. *GT*, 31, 1 (janvier 1931); 33, 1 (janvier 1933).
7. Rhéal Labelle, *Monographie industrielle de la compagnie E. B. Eddy*, p. 111-113.
8. A. Dion, *op. cit.*, p. 129; P. Tremblay, *op. cit.*, p. 72.
9. En 1945, les travailleurs ontariens gagneraient en moyenne 7,4 % de plus que les québécois. En 1952 cet écart serait passé à 11,8 %. APC, MG28 I 103, vol. 36. Canadian Labour Congress. «Quebec: A Workers Paradise», *Labour Research*, 6, 4 (april 1953).
10. APC, MG 27 III B 10, E. Lapointe Paper, vol. 6, dossier 4A: Les syndicats catholiques. Correspondance 1921. Présentation au gouvernement des résolutions adoptées par les Unions nationales catholiques de la province de Québec. 21 janvier 1920 (texte de l'abbé Maxime Fortin, aumônier général des syndicats catholiques du Québec).
11. *GT*, 34, 9 (sept. 1934); 35, 9 (sept. 1935); 49, 6 (juin 1949); 52, 6 (juin 1952).
12. *GT*, 49, 6 (juin 1949); *GT*, 50, 11 (novembre 1950).
13. CPPQ. *Mémoire soumis à la Commission d'enquête sur l'Observance du Dimanche dans les Fabriques de Pâtes et Papiers*, Québec, le 20 octobre 1964, p. 10, 18-19.
14. *Semaines Sociales du Canada* (IIIe session, Ottawa 1922). *Capital et travail*, p. 143.
15. *PPMC*, 24, 37 (16 septembre 1926).
16. *DP*, 61 (1928), n° 7, *RMTTP*, 1927, «Appendice n° 5: Inspection des établissements industriels et des édifices publics. Rapport de M. Louis Guyon, sous-ministre du travail», p. 82.
17. *GT*, 49, 4 (avril 1949); 50, 11 (nov. 1950); 51, 9 (sept. 1951).

18. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Canada Power and Paper Corporation, 1928; ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Dépôt de Grand-Mère, Boîte 5, Dossier 5,37, lettre de M. Ware à J. H. Cunninghan, 8 novembre 1929; James D'A. Clarke. «Pulp and Paper Manufacture In North America», *PPMC*, 24, 49 (9 décembre 1926), p. 1479; «Waterous to Make Magazine Grinders», *PPMC*, 18, 25 (17 juin 1920), p. 660; «Carterpillar Grinder Voith Type», *PPMC*, 22, 39 (25 septembre 1924), p. 993; «Continuous Wood Grinder» (publicité), *PPMC*, 29, 2 (9 janvier 1930), p. 10; «Val-Jalbert tel que raconté...Fabrication de la pulpe», *PD*, 80, 46 (5 janvier 1969), p. 10; J. Stadler, «Pulp and Newspaper Manufacture», *PPMC*, 12, 6 (15 mars 1914), p. 166.
19. James D'A. Clarke, «Pulp and Paper Manufacture in North America», *PPMC*, 24, 50 (16 décembre 1926), p. 1511.
20. S'ils ne comptent que pour 20 % des défibreurs en 1925, les défibreurs à magasin représentent 75 % de ceux-ci en 1960. Parallèlement, la production s'accroît au même rythme: de 3 786 tonnes, elle passe à 10 154 par jour en 1955. BFS, catalogue 36-204.
21. E. Andres et E. Oschwald, «Regulating Problems Associated with Paper Machine Drives», *PPMC*, 58, 3 (Convention 1957), p. 266; W.T. Bennett, «The Development of High Speed Paper Machines», *PPMC*, 37, 9 (août 1936), p. 505-506.
22. «The Paper Machine. Its History and Future Development», *PPMC*, 19, 4 (27 janvier 1921), p. 111; A. M. Hurter, «Modern Trends in Layout and Design of Pulp and Paper Mills», *PPMC*, 56, 7 (juin 1955), p. 133.
23. BFS, catalogue 36-204.
24. ACSN, Fédération des travailleurs du papier et de la forêt, Boîte 2. Lettre de Ph. Lessard, de la FPP (CTCC) à M. Hector Cimon, vice-président de la Price Brothers and Co. Ltd., 26 février 1951.
25. ANQ-Q. Ministère du Travail, grève 1944-1945, G 15, E0024-T0239. Compagnie de Papier Rolland Ltée, Saint-Jérôme. Laurendeau et Laurendeau (avocat de la compagnie) à Gérard Tremblay, 9 juin 1944 (doc. n° 10).
26. Hélène Bolduc, *À quoi sert un syndicat?...*, thèse de maîtrise, anthropologie, UL, 1979, p. 111.
27. Laurent A. Corriveau, *Étude sur les relations industrielles...*, thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1945, p. 8-9.
28. «L'industrie de la pulpe», *PS*, 22, 27 (13 fév. 1908), p. 2.
29. Témoignage de Sylvio Marchand, électricien à la retraite, ancien employé de la Donnacona Paper.
30. *DS*, 32 et 33 (1899 et 1900), 1, 7, p. 68 à 71 (en 1899), p. 52-53 (en 1900). Annexe au rapport de M. Guyon, inspecteur des manufactures.
31. *Le Digesteur*, 1, 28 (2 avril 1919), p. 2.
32. ANQ-M, Fonds Consolidated Bathurst Co., Division Belgo, Boîte 42, dossier 42,1 «Division of accidents for 1918».
33. *GT*, 1920 à 1953.
34. A. Dion, *L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie, 1887-1929*, p. 162.
35. *PPMC*, 18, 1 (1er janvier 1920).
36. *PPMC*, 19, 7 (17 février 1921).
37. «Price Brothers' Safety Campaign», *PPMC*, 40, 8 (juillet 1939), p. 484.
38. ASEPP, *Aux nouveaux employés-Conseils de sécurité*.

39. ASEPP, *Procès-verbaux des assemblées*. Livre 1, p. 25. Assemblée du Comité conjoint, 19 janvier 1945; Archives du syndicat international des papetiers de Wayagamack, procès-verbal du 15 février 1947.

40. ANQ-Q, Ministère des Travaux publics, Accidents de travail E0025-70796, Commission d'étude sur la réparation des accidents de travail, Rapport des sessions tenues à Hull et Chicoutimi.

41. *Le Bois Vert*, 14, 1 (janvier 1978), p. 2.

42. ACSN, FTPF, Warnock Mersey Consultants, Rapport C2, Recherche et détermination de la forme de travail: chargeur de meules à Riverbend, Novembre 1962; ASCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, Sixième assemblée régulière, 3 juin 1968; ASEPP, (Domtar-Donnacona), PV, Assemblée générale spéciale, 6 octobre 1965, et Lettres des membres, Pétition du département des Meules, 9 avril 1968; ASCTP, Local 137 (Anglo-Québec), Correspondance, février 1965 citée dans Hélène Bolduc, *op. cit.*, p. 67.

43. ASCTP, Local 137 (Anglo-Québec), Correspondance, mars et décembre 1964 citée dans *Ibid.*, p. 66-68; ASCTP, Local 137 (Anglo-Québec), Correspondance, 20 août 1968 et PV, 26, 27 août, 12 et 15 septembre 1968 cités dans *Ibid.*, p. 95-98; ASCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, 2e assemblée régulière, février 1967, 10e assemblée régulière, 24 septembre 1968, 10 janvier 1972.

44. FTPF-CSN. *On est plus pour s'laisser passer un sapin*, [c 1973], p. 113.

45. ASCTP, Local 142 (Anglo-Québec), Correspondance, 10 août 1962 citée dans H. Bolduc, *op. cit.*, p. 65.

46. D'ailleurs, lors des interviews d'ouvriers que nous avons effectuées, il fallait essayer de comprendre le baragouin d'anglais qui servait à désigner toutes les opérations, les machines, les techniques ou les produits.

47. Consolidated Paper Corp., *An Introduction to Consolidated Paper Corporation Limited for Salaried Employees*, 1955.

48. ASEPP, *Convention collective entre la Donnacona Paper, le Syndicat national catholique et la Fédération des pâtes et papiers (CTCC)*, 1956-1958.

49. L. A. Corriveau, *op. cit.*, p. 45.

CHAPITRE 9

L'implantation des associations syndicales

Dans le secteur des pâtes et papiers, on trouve des associations liées au mouvement syndical international ou au mouvement catholique. Leur implantation est assez lente. En effet, les mises à pied des travailleurs militants, puis la crise de surproduction et la dépression, viennent ruiner systématiquement les efforts d'organisation. Aussi ne voit-on pas de conventions collectives durables avant 1937. À compter de ce moment cependant, les associations sont vraiment reconnues, comme c'est d'ailleurs le cas dans de nombreux secteurs d'activité. Elles participent finalement à la gestion des rapports de travail.

LES PREMIÈRES FORMES DE RÉSISTANCE

Nous l'avons dit, les travailleurs ont du mal à se convertir au travail en usine, à se plier à cette discipline quasi militaire des coups de sifflets et des contremaîtres à l'affût. Ils venaient travailler aux pulperies ou aux papeteries en laissant planer la menace de «jumper» à la première difficulté, à la première frustration. De septembre 1918 à décembre 1919, c'est une moyenne de 15 % de l'effectif ouvrier qui quitte la Belgo tous les mois[1]. Dans la majorité des cas, il s'agit de départs volontaires, attribuables à des

questions familiales, de santé ou à l'insatisfaction face à la tâche à effectuer. Les salaires sont rarement invoqués. Parfois aussi il s'agit d'un problème technique: un ouvrier quitte Chicoutimi parce qu'il ne veut pas travailler avec une machine munie d'un couteau automatique. La question du congé du dimanche entraîne aussi des démissions ou des renvois. L'éventualité d'un retour à la terre, à la pêche, ou tout simplement un changement d'emploi (nous avons vu des ouvriers renvoyés de l'usine Price de Jonquière trouver aussitôt un emploi à l'usine Price de Kénogami) obligent l'instauration de bonnes conditions.

TABLEAU 15

Grèves survenues dans le secteur des pâtes et papiers, 1900-1960

Employeur	Durée jours	Nbre d'ouvriers	Jour perdus*	Causes et résultats
1901				
Grand-Mère	3	800	2 400	Baisse des salaires. Conciliation.
Hull	—	200	22 200	Augmentation des heures de travail. Pas de règlement. Remplacement des grévistes.
1904				
Royal Paper (East Angus)	7	300	2 100	Paie aux deux semaines. Grief contre le gérant. Gain des ouvriers.
1908				
Grand-Mère	—	250	5 600	Sympathie à une grève du syndicat aux États-Unis. Démentèlement de l'union.
1910				
Shawinigan	2	20	40	Travail dominical. Injustice envers les travailleurs.
1915				
Donnacona	—	140	2 660	Sympathie à une grève du syndicat aux É.-U. Remplacement des grévistes.
1920				
Brompton	3	200	6 200	Division des tâches dans l'atelier. Médiation.
St. Maurice (T.-R.)	6	735	4 410	Reconnaissance du syndicat. Médiation en faveur de l'employeur.
1921				
Price (?)**	55	500	27 090	Contre une réduction de 15%. Victoire patronale.
Hull	15	250	3 500	Contre une réduction. Victoire patronale.
La Tuque	45	470	21 150	Contre une réduction. Victoire patronale.
1923				
Beauharnois	10	80	800	Pour une augmentation. Victoire patronale.

TABLEAU 15 (suite)

Grèves survenues dans le secteur des pâtes et papiers, 1900-1960

Employeur	Durée jours	Nbre d'ouvriers	Jour perdus	Causes et résultats
1924				
Rolland (?)	6	120	720	Pour créer un syndicat et résister aux réductions de salaire. Entente négociée acceptée par les 2 parties.
1934				
Buckingham	2	40	80	Augmentation des salaires. Victoire ouvrière.
Buckingham (2e)	2	40	80	Contre des représailles patronales contre les syndiqués.
Price**	31	42	1 300	Augmentation des salaires au taux de 1932. Remplacement des grévistes.
1937				
Wayagamack (T.-R.)	4,5	340	1 500	Reconnaissance des syndicats internationaux. Conciliation en faveur des ouvriers.
1941				
Saint-Jean	2	89	178	Reconnaissance syndicale, salaires, conditions de travail. Certaines augmentations accordées.
1942				
Lachute	1	110	110	Contre un renvoi. Victoire de l'employeur.
Mont-Rolland	4	250	1 000	Reconnaissance syndicale. Victoire ouvrière.
Saint-Jérôme	4	416	1 664	Sympathie pour les ouvriers de Mont-Rolland.
Saint-Jean	15	100	1 500	Reconnaissance syndicale; salaires. Victoire ouvrière.
Windsor	3,3	300	1 000	Reconnaissance syndicale. Victoire patronale.
Portneuf	2,3	115	265	Reconnaissance syndicale; salaires. Résultat inconnu.
Kingsey Falls	4,3	58	260	Salaires, conditions de travail. Échec ouvrier.
Kingsey Falls	15,5	58	900	Reconnaissance syndicale; salaires; conditions de travail. Certaines augmentations sont obtenues.
Beauharnois	2,4	500	1 200	Salaires. Arbitrage.
Beauharnois	16	475	7 600	Reconnaissance syndicale; salaires. Certaines augmentations sont obtenues.
1943				
Lachute	8	100	800	Salaires. Arbitrage.
Kénogami-Jonquière-Riverbend (Price)	10	1 400	14 000	Juridiction syndicale.
Portneuf	6	48	288	Imposer l'atelier fermé.
Dolbeau	1,5	200	300	Suspension de travailleurs liée à l'activité syndicale.
Breaykeyville	2	200	400	Salaires.
1944				
Lachute	0,25	40	10	Congédiement de 2 ouvriers. Conciliation en faveur du patron.
Saint-Jérôme	1,3	351	452	Renvoi de 3 ouvriers. Conciliation plutôt pour les ouvriers.
Mont-Rolland	8,5	171	1 450	Atelier fermé et solidarité avec les grévistes de St-Jérôme. Victoire ouvrière.
Saint-Jérôme	17	342	5 800	Renvoi de travailleurs. Conciliation en faveur des ouvriers.

TABLEAU 15 (suite)

Grèves survenues dans le secteur des pâtes et papiers, 1900-1960

Employeur	Durée jours	Nbre d'ouvriers	Jour perdus	Causes et résultats
1945				
Clermont	2	272	544	Emploi d'un étranger (?). Victoire ouvrière.
1946				
Clarke City	3	40	120	Contre la réduction de l'horaire de travail. Succès patronal.
Lachute	1,5	113	180	Renvoi d'un ouvrier. Succès patronal.
1952				
Jonquière-Kénogami-Riverbend (Price)	4,4	1 600	7 000	Salaires et horaires.
1953				
Beauharnois et Crabtree	75	461	32 425	Salaires et horaires. La grève se termine en 1954. (?)
1955				
Shawinigan et Grand-Mère	14,7	799	11 800	Salaires et renvois. Succès patronal.

Source: *Gazette du travail*, 1900 à 1960. Cette liste n'est pas complète. Parfois, certains renseignements font défaut.

* Quand les grévistes sont remplacés, eux perdent des jours de travail... mais pas nécessairement la compagnie. Comme nous avons des fractions de jours, parfois les jours perdus ne représentent pas exactement le nombre de jours multiplié par le nombre d'ouvriers. Puis il y a les erreurs possibles de la *GT*.

** Dans certains cas, nous savons quelle entreprise subit une grève, mais pas nécessairement la ville (c'est le cas avec Price à deux reprises). On pourra apparier municipalités et usines, en consultant les cartes.

Outre les départs, qui témoignent d'une contestation individuelle de la situation, au moins un événement témoigne d'une «solidarité de plancher» réelle, malgré l'inexistence, pendant longtemps, d'organisations syndicales. En 1901, 800 ouvriers de la Laurentide mènent un grève de 4 jours contre une réduction des salaires. Un arbitrage, par le sous-ministre du Travail, permet de satisfaire à la fois grévistes et employeurs. Ainsi, même si les syndicats de métiers ne viendront bientôt regrouper qu'une minorité des ouvriers, cette fois tous les travailleurs ont pu faire front commun.

LES SYNDICATS D'IMPORTATION

Sauf la grève de la Laurentide (Grand-Mère), entre 1900 et 1920 les conflits ont été déclenchés par des syndicats (on pourra se référer au tableau 15, réalisé grâce à la *GT*, sur les conflits de travail). Les grèves de sympathie témoignent d'un militantisme certain. Quant à la rareté des affrontements, évidente comparée à la situation dans le textile, elle tient à plusieurs facteurs. Betcherman fait les remarques suivantes sur la situation au Canada:

> [...] the fact that most of the mills are located in small communities, allowing closer personnal relationships and high degree of mutual interest among managers and employees. Another factor is that employment has been cyclically and seasonally stable. Also, in general, most of the various phases of work are interesting and have called for an individual sense of responsibility [...].
>
> Finally economic considerations of the industry have generally made for compatibility of the union's requirements with the industry's ability to pay[2].

Comme dans les autres secteurs, les premières manifestations syndicales sont le fait des travailleurs les plus qualifiés. Ils sont peu nombreux dans les usines de pâtes et papiers. Ce sont les «papetiers» («paper makers»: les ouvriers oeuvrant sur les machines à papier proprement dites, et ceux employés aux quelques tâches qualifiées en aval et en amont) et les ouvriers de la pulpe chimique. Aux États-Unis, les conducteurs de la table plate («machine tenders») de l'usine de Holyhoke (Massachusetts) fondent une société dans le but de promouvoir leurs intérêts. En 1893, cette association devient l'«International (dans un premier temps «United») Brotherhood of Paper Makers[3]», et elle reçoit une charte de l'«American Federation of Labour». L'intérêt, exprimé fort tôt, envers les ouvriers canadiens ne tient

pas à une sympathie spontanée, mais plutôt à la crainte que les entrepreneurs ne s'établissent au Canada pour profiter d'une main-d'oeuvre moins exigeante qu'aux États-Unis. Des succursales canadiennes d'un syndicat assurent celui-ci que les voisins du nord établiront des exigences semblables aux siennes. Ce premier syndicat de métier permet de regrouper des «machine tenders» et des «beater engineers» dans les deux pays. On oublie même les travailleurs subalternes des machines à papier pour se limiter au recrutement des «premières mains», qui se comportent comme de petits patrons et ont le droit de renvoyer et d'embaucher leurs aides.

En 1897, mesurant la difficulté d'un syndicalisme si pointilleux sur la qualification, l'IBPM permet à toutes les «mains» de joindre la fraternité. Mais il demeure que c'est encore la minorité des travailleurs du papier qui pourra faire partie de ce syndicat. Celui-ci ne se soucie guère de la division introduite dans les moulins: au contraire, il travaille à améliorer la condition de ses membres, et reste tout à fait indifférent au sort des autres travailleurs. En 1902, les travailleurs de la pulpe et du sulfite sont admis dans l'organisation, mais les réunions des deux groupes sont tenues séparément. Les mauvaises relations entre ce groupe, moins qualifié, et les papetiers entraînent la sécession de 1906 et la création de l'«International Brotherhood of Pulp and Sulphite and Paper Mill Workers». Après bien des disputes, on en arrive à voir le syndicat des faiseurs de papier limiter son recrutement aux seuls ouvriers des machines à papier, et quelques autres travailleurs très qualifiés, alors que le syndicat des travailleurs de la pulpe et du sulfite regroupe tous les autres. À compter de 1909, une entente entre les deux syndicats permet de conserver des relations harmonieuses: ils cohabiteront souvent dans les usines jusqu'en 1957[4].

Comme on l'a vu, la multiplication des usines de papier au Québec oblige à faire venir un grand nombre de travailleurs qualifiés des États-Unis. Ils ont vécu là-bas les luttes pour implanter ces syndicats et ils entendent les garder au Canada. Aussi voit-on le premier local de l'IBPM créé chez E. B. Eddy en 1904. Il y en aura un autre à Sturgeon Falls (Ontario) en 1907, et puis à Grand-Mère et Shawinigan en 1901. Enfin, il y aurait eu aussi un local à Windsor Mills. À cette époque, on ne trouve pas trace de l'IBPSPMW au Québec, mais elle négocie quelques contrats collectifs de concert avec l'IBPM en Ontario. Après 1913, au moment où les mesures douanières font penser que l'industrie papetière va se développer au Canada et éventuellement décroître aux États-Unis, la centrale américaine entend redoubler d'efforts pour s'implanter de ce côté-ci de la frontière. Au congrès de l'IBPSPMW tenu à Ottawa en 1920, deux Canadiens (Maurice Labelle, Hull, et McMahon, Iroquois Falls) sont membres de l'exécutif de la fraternité.

Le *Book of Laws*[5] de l'«International Brotherhood of Paper Makers and Pulp, Sulphite and Paper Mill Workers Union» clame la nécessité de réunir les ouvriers des deux pays pour que l'amélioration de leur situation soit possible: «[...] there can be no isolated and local concessions granted by employers, neither can there be successful local combination of workers, no adjustments tending to the equitable sharing of the profits of industry, no lessening of the number of weekly working hours, and no effective support to just and humane employers can be possible without a national union». Nous y retrouvons le souci de protéger le travail qualifié: «By this means fewer people from outside will come in to swell the competition for works, and introduce unskilled labor in our midst». Cela quand l'association tente d'ouvrir ses rangs aux ouvriers non qualifiés...

La suite témoigne du syndicalisme d'affaire le plus pur. Les employeurs ne sont pas présentés comme des adversaires: «There is no antagonism in this Brotherhood. We do not mean to act as if there were any necessary antagonism between capital and labor. We rather believe that we, who labor, have more interest in common with our employers than we have in separate and hostile action. This Brotherhood aims for peace and good will and to lessen friction rather than to increase it». À ce sujet, l'association se trouve à la même enseigne que les futurs syndicats catholiques. Les règlements prévoient encore le respect du secret sur les délibérations, l'obligation pour les membres de n'employer que d'autres membres si possible, les subventions aux membres livrant une grève (autorisée), le respect des congés légaux et même (chez une organisation où la majorité est largement anglo-protestante) un congé de 24 heures au moins le dimanche. Un vote de grève devra toujours exiger une majorité des deux tiers et recevoir l'approbation du Bureau exécutif.

Le syndicat de papetiers se manifeste à Grand-Mère dès 1901, et non seulement en 1908 comme on l'a souvent écrit. Cette année-là en effet les autorités de l'usine reçoivent de l'association une lettre disant que puisque aux États-Unis les gros employeurs, dont l'International Paper, ont accepté de fermer les usines du samedi 17 heures jusqu'au lundi 7 heures (le respect du dimanche avait fait dès ce moment l'objet de revendications aux États-Unis), la Laurentide devait accorder la même chose dès janvier 1902, sans que les salaires des ouvriers ne soient réduits par cette diminution des heures travaillées. Le premier mouvement de l'employeur est de faire enquête auprès des manufacturiers américains pour savoir si cette concession a été faite. Face aux télégrammes qui répondent positivement, le bureau des directeurs décide: «[...] after some discussion Mr. Robinson was instructed to notify the Paper Machine Tenders at once the Paper Mill would be closed at

five o'clock on Saturdays until further notice. Mr. Robinson was also authorized to concede the full six days pay if necessary [...][6]».

En 1902, la Shawinigan Protective Benevolent Union apparaît. Visiblement il s'agit d'une association locale, née de l'initiative d'ouvriers de langue anglaise, qui se présente comme une société de secours mutuels. Pourtant cette année-là les ouvriers font grève pour une augmentation des salaires et un changement des règlements d'atelier (le syndicat dispute donc dès ce moment aux employeurs le monopole de l'organisation du travail). Le conflit ne dure que trois jours et est réglé grâce à l'intervention du maire et du conseil de ville, avec des concessions de part et d'autre.

En 1908, le syndicat des papetiers de Grand-Mère se manifeste à nouveau le 16 octobre. Cette année-là, alors que l'International Paper est confrontée à une grève de l'IBPM, la Laurentide lui fournit du papier pour qu'elle puisse rencontrer ses obligations. Les membres du local syndical de Grand-Mère déclenchent donc une grève de sympathie, en réponse à cette solidarité patronale. Notons que l'employeur affirme que cette entente avec l'International Paper datait de plusieurs mois avant l'éclatement du conflit et qu'elle devait s'étendre jusqu'en 1909. Les procès-verbaux du bureau des directeurs nous apprennent que le 23 octobre la décision est prise de ne recommencer les opérations que lorsqu'on aura obtenu l'atelier ouvert, autrement dit le démantèlement du syndicat[7]. On laisse tout pouvoir à Chahoon pour régler le conflit. Celui-ci touche directement 250 ouvriers (les membres du syndicat), et indirectement 150 autres ouvriers, selon la *GT*. Cependant, la Laurentide affirme que ce sont ses 1 000 employés qui se trouvent alors privés de travail.

La légende veut que Chahoon se soit immédiatement tourné vers le curé Laflèche et le maire Robert afin d'obtenir leurs conseils. Le bon abbé lui recommande de renvoyer tous les grévistes, des anglophones pour la plupart (Canadiens anglais mais surtout Américains), et de les remplacer par des francophones. Chahoon dira plus tard «[...] the mills was entirely manned by hobo papermakers and foreman, because the management didn't consider that the local untrained men were capable of assuming responsibility». Il va retenir cette suggestion et régler pour des décennies les problèmes de relations de travail. Le *Bien Public* citera ainsi Chahoon en 1912, qui rappelle ce conflit: «Nous manipulons des millions, nous qui commandons; à côté de nous un pauvre homme qui n'a pas de millions et qui est cependant bien plus puissant que nous sur les hommes, et cet homme c'est Father Laflèche». Il résume bien le nouveau rôle que s'est donné le clergé, qui lui permettra de conserver sa position prééminente dans ces régions. Laflèche conservera toute sa vie ce rôle d'arbitre entre la compagnie et les employés. Le conflit de

1908 se trouve ainsi réglé, les ouvriers rentrent au travail sur la base de contrats personnels, et les francophones accèdent aux emplois qualifiés à titre de «briseurs de grève».

La même année, Hubert Biermans, à Shawinigan, profite de la leçon et renvoie lui aussi les ouvriers syndiqués pour les remplacer par des Canadiens français. Le changement de personnel aurait coûté 60 000 $, les francophones devant apprendre sur le tas, en improvisant, leurs nouveaux métiers. Cela montre bien le niveau de qualification relativement faible des «faiseurs de papier», malgré tout. S'il y a quelques connaissances à assimiler, il ne s'agit pas de tours de main ou d'un savoir technique nécessitant des années d'apprentissage. Le rôle du curé Brousseau, dans cette ville, est moins clair: mais il a rendu des services suffisants pour que la compagnie se donne la peine de prélever la dîme directement sur la paie des travailleurs de l'usine, pour la lui remettre...!

Il va rester pourtant un autre sujet de dispute. Les ouvriers de la Belgo font la grève en 1910 contre le travail du dimanche, et, à Grand-Mère, Chahoon et Laflèche s'opposent sur cette question, même si cela ne se traduit pas par un conflit ouvert. La grève de la Belgo dure longtemps (déclenchée en novembre, des ouvriers affirment être encore en grève en février 1911), cependant les opérations de la compagnie ne cessent à peu près pas: cette fois elle fait venir des travailleurs américains pour remplacer les francophones. Il aurait fallu seulement deux jours pour obtenir ces «scabs».

En 1919, nous savons que l'IBPM négocie avec l'usine Saint Maurice du Cap-de-la-Madeleine. Un conflit éclate en mai. Un règlement intervient à la suite d'une intervention du ministre du Travail.

Le syndicat d'origine américaine se manifeste aussi dans les Cantons de l'Est. Le dimanche 2 novembre 1902, 65 employés du moulin de Windsor Mills joignent l'IBPM. En janvier 1903, ils obtiennent que les machines à papier s'arrêtent le samedi à 17 heures (plutôt qu'à 23 heures auparavant) pour ne repartir que le lundi à 7 heures (plutôt qu'à une heure du matin). En 1910, nous savons aussi que le moulin de Lac-Mégantic ferme à cause d'une grève: la compagnie vient de refuser une augmentation de 20 %. En 1920, l'usine de Bromptonville est paralysée par une grève d'un mois: on avait demandé à un travailleur d'opérer deux machines. Encore une fois, 150 travailleurs (les papetiers) cessent les opérations pour disputer à l'entreprise le droit d'organiser à sa guise le travail de l'usine. Dans ces deux derniers cas, nous ne savons pas s'il y avait appartenance syndicale.

Enfin, dernier conflit que nous avons pu identifier avant 1920, le local de l'IBPM à Donnacona (225 membres) décrète un arrêt de travail, au grand

déplaisir des autres ouvriers de l'entreprise (les membres du syndicat ne semblent jamais être plus de 20 % du total des employés). Il semble que les ouvriers de la Donnacona Paper n'aient pas eu de revendications à formuler: l'ordre de grève serait venu des États-Unis et ils s'y seraient pliés. D'ailleurs ils refusent l'offre de conciliation du ministère du Travail disant qu'ils n'ont rien à concilier! Le syndicat subit la désaffection des ouvriers. Des tentatives faites au début des années 1920 pour le faire renaître échoueront.

LES SYNDICATS «COULEUR LOCALE»

Il est difficile de porter sur la Fédération ouvrière de Chicoutimi (FOC) un jugement précis. Elle a semblé agir d'abord comme le «bureau du personnel» de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, pour ensuite apparaître un peu plus revendicatrice. Dans sa naissance et son développement, on reconnaît à la fois la main de Dubuc, et celle de son ami Mgr P.E. Lapointe. En 1937, Dubuc déclarera lors d'une émission radiophonique:

> Quand j'entrai dans l'industrie, [...] je compris qu'il me fallait essayer de concilier deux intérêts: l'intérêt d'un patronat anonyme, ne visant, hélas! qu'aux profits sans égards pour ceux qui les lui apportaient, et l'intérêt légitime d'ouvriers que je coudoyais pour la première fois et dont la condition matérielle et civique ne me parut pas digne [...] d'une société chrétienne[8].

Dubuc a été, dans le secteur papetier, le premier employeur au Québec à reconnaître un syndicat, la FOC, et à négocier avec lui, mais il est évident qu'il l'a fait d'abord pour s'assurer une meilleure collaboration ouvrière pour mener à bien son entreprise. La rumeur publique lui en attribue la création, mais Mgr Lapointe préfère plutôt en créditer de mystérieux fonctionnaires fédéraux[9]. Il y a fort à parier que l'idée de l'association a germé chez l'évêque et l'entrepreneur, proche de celui-ci (comme nous le confiait Antoine Dubuc en entrevue), n'a peut-être pas été étranger au projet.

L'idée d'un syndicat catholique à Chicoutimi est venue assez tôt. En 1904, Mgr Labrecque inaugure une série de conférences à l'intention des ouvriers... et en profite pour remettre à J.-É.-A. Dubuc le titre de Chevalier de l'Ordre de Saint-Grégoire-le-Grand, décerné par le pape à l'industriel parce qu'il s'est affiché comme un soutien de l'Église, notamment en créant un orphelinat. La cérémonie s'ouvre par une adresse des ouvriers à l'intention de leur patron. La conférence reprend la thématique de la dignité des ouvriers, la nécessité de les bien traiter, les devoirs de ceux-ci, la complé-

mentarité de leurs intérêts et ceux de leurs patrons, habituelle chez les associations catholiques.

Fondée en 1907 (certains en font le premier syndicat catholique du Québec, ce qui n'est guère plausible compte tenu des associations de cordonniers de Québec), la Fédération ouvrière de Chicoutimi a pour objet l'«étude, la protection et le développement des intérêts moraux et matériels de ses membres. Elle s'occupera spécialement d'améliorer la situation économique des ouvriers[10]». En poursuivant plus loin la lecture de la constitution, on apprend cependant que ces intérêts matériels seront améliorés grâce à la mutualité catholique et nationale, la création de coopératives de consommation et de crédit, une bourse du travail (bureau de placement), une caisse d'économie, des unions professionnelles (la Fédération n'en serait pas une?), des écoles techniques ou de métiers: pas question de contrats collectifs. Suivent plutôt les inévitables références à l'encyclique *Rerum Novarum*.

Dès le départ, la société souffre d'un vice qui entravera son développement: aux côtés des membres réguliers se trouvent des membres honoraires, qui peuvent n'être pas des ouvriers. On retrouvera en fait dans ce «syndicat» ce que Chicoutimi compte de bien-pensants, de dévots et de bigots... et l'employeur Dubuc. La seule limite est que le nombre des membres honoraires ne peut dépasser celui des membres réguliers. On imagine combien, dans un pareil assemblage, les discussions sur les affaires ouvrières devaient prendre une curieuse tournure. M^gr^ Lapointe avouait lui-même qu'il s'agissait surtout d'un cercle d'étude. Il visait sans doute plus le contrôle des travailleurs et la diffusion de la «bonne parole» que la défense des intérêts ouvriers.

Les travailleurs ne sont pas dupes. Ils vont se désintéresser de l'association. Les adversaires de Dubuc ne tarderont pas à dire qu'il s'agit en fait d'un instrument d'asservissement des ouvriers. La situation est telle que Lapointe doit consentir à une réorganisation en profondeur en 1912: naît la Fédération ouvrière mutuelle du nord. Elle comprend des sections professionnelles, et les membres honoraires en sont exclus. Les ouvriers semblent alors adhérer massivement à la société: elle compterait 3 000 membres en 1914! Même s'il ne peut plus en être membre, Dubuc continue d'apporter son soutien: il fournit d'abord un local... et il donnera 2 000 $ en 1917. Cette somme servira à acheter un nouveau local (auparavant on se réunissait à la Compagnie de pulpe). Le secrétaire écrit dans la lettre de remerciements adressée au bienfaiteur: «[la] Société saura prouver par ses membres, par leur application future, leur reconnaissance»!

Dubuc compte sur la Fédération pour préserver la paix dans ses usines, alors menacée. À l'époque où M^gr^ Lapointe met l'organisme sur pied,

les adversaires à la solde de Price essaient de dresser la population de la ville contre la Compagnie de pulpe et Dubuc dans les pages du journal *Le travailleur*. On y publiait, en 1906, des lettres d'ouvriers mécontents de leur sort. Si leur authenticité peut être mise en doute, elles traduisent un certain malaise chez les travailleurs qui ont de la difficulté à se faire payer régulièrement. Belley devient maire en août 1907 (il est soutenu par Price), et la Fédération ouvrière est organisée en décembre de cette année-là. On imagine le rôle de cette société, vouée à l'éducation de la classe ouvrière.

On retrouvera à la fin de ce volume le rituel d'initiation des nouveaux membres de ce syndicat: s'y trouvent les réminiscences des Chevaliers du travail (ou des Chevaliers de Colomb?). Tous les signes, les mots de passe, les gardiens doivent favoriser le processus d'identification des ouvriers à l'association, façonner le sentiment d'appartenance à la classe ouvrière, créer une certaine solidarité. Mais les serments semblent protéger autant la moralité publique, les patrons que les ouvriers eux-mêmes! Le premier local de la Fédération, fourni par la Compagnie de pulpe, comprend une salle de réunion, des magasins, une «caisse d'économie» (Lapointe correspond avec A. Desjardins), une salle de théâtre, une autre de lecture et une troisième de billard. Elle a pour devise «La paix dans la justice».

On trouve bientôt des ramifications de la Fédération à Chicoutimi, Jonquière, Bagotville, St-Fulgence, Ouiatchouan et Kénogami. À Kénogami et Jonquière, chez les Price, le syndicat, d'origine américaine, s'implantera plutôt. Vers 1913, la FOMN obtiendrait les trois équipes de travail et la journée de huit heures (improbable: d'autres documents parlent d'une journée de 10 heures, et en 1916 on revendique encore qu'elle soit portée à 9 heures).

Après que Lapointe soit devenu directeur du séminaire (1914), il semble avoir exercé une autorité moins immédiate sur le syndicat. Celui-ci s'est alors comporté comme une véritable association ouvrière. Bien sûr il n'a pas mené de luttes virulentes, mais on l'a vu, dans le secteur des pâtes et papiers les relations demeurent partout pacifiques. On se souvient de la constitution du syndicat américain, qui elle aussi prêchait la bonne entente. Les travailleurs trouvaient de plus dans la FOMN des avantages autres que le syndicalisme à proprement parler: des coopératives de consommation, des ententes de crédit et des réductions de prix avec certains marchands, des programmes d'assurance-maladie, d'assurance-vie collectifs. Il faudrait chercher dans ces services, peut-être, la raison première qui incitait des ouvriers à joindre le syndicat.

La crise qui marque les années 1913-1914 provoque la désorganisation de certains syndicats. Il faut la prospérité de la guerre pour corriger

la situation. Les revendications adressées aux patrons par ces syndicats catholiques touchent un seul sujet: les salaires. Les pulperies de Dubuc versent toujours des salaires inférieurs à ceux de Price et plus irrégulièrement. Mais on ne recourt à la grève qu'en 1918 et elle sera de courte durée. Cette année-là, on demande aussi que le système des contrats cédés à des ouvriers pour effectuer certaines tâches cesse (on pouvait par exemple donner à contrat le pressage d'une certaine quantité de pulpe à un ouvrier: celui-ci se trouvait des assistants et effectuait le travail pour une somme donnée, réalisant un profit en sous-payant des collègues).

Le conflit de 1918, à Chicoutimi, tient surtout au fait que Dubuc n'ait pas réajusté à la hausse les salaires, comme il l'avait promis. Une lettre de Lapointe vient semoncer le président du syndicat, mais la réponse de celui-ci (il dit qu'il est temps qu'on cesse de parler de «Figuration ouvrière» à la place de la Fédération) incite l'évêque à adresser une lettre plutôt brutale à Dubuc, où il parle même de la difficulté pour les ouvriers de travailler dans une ville où il n'y a qu'un employeur! Nous ne croyons pas qu'il s'agisse là d'un militantisme nouveau du prélat, mais de la crainte de voir l'Église perdre tout contrôle sur le mouvement en soutenant trop fermement les prétentions des employeurs.

En 1919, au moulin de Chicoutimi on trouve trois sections professionnelles qui agissent comme des syndicats autonomes, avec chacune un président, sous la direction de la FOMN: il s'agit des employés d'atelier, des employés des meules et métiers et des pressiers. Cette année-là, le rappel de la grève de 1918 semble suffire à convaincre Dubuc d'accorder les concessions demandées. À Ouiatchouan, en plus des augmentations de salaire, on demande de faire produire l'usine à sa pleine capacité. Les augmentations vont jusqu'à 2[illegible] %, car l'inflation, subie pendant la guerre, exige un certain rattrapage. En 1920 les ouvriers reçoivent encore des «bonus». La crise ne fait pas encore sentir son effet.

Dans l'Outaouais, après quelques échecs de la part des syndicats internationaux, une association catholique a plus de succès. En 1912, Achille Morin crée l'Association ouvrière de Hull avec 11 autres personnes. La constitution s'inspire largement de celles adoptées autrefois par les Chevaliers du travail. Morin, en s'établissant à Hull, a été voisin de Napoléon Pagé, qui a fondé en 1890 une loge des Chevaliers appelée «La Canadienne». C'est auprès de lui qu'il s'est renseigné sur la classe ouvrière de la ville. Le R. P. Arthur Guertin, curé de la paroisse Notre-Dame de Hull, surveille la situation d'assez près. Dans un premier temps, Morin veut rejoindre tous les ouvriers sans distinction de métier, pour les mieux protéger, notamment en leur assurant une meilleure représentation au sein des gouvernements

fédéral, provincial et municipal (!), et ainsi assurer des emplois pour tous. Il faut, on le devine, un optimisme inaltérable pour se fixer de pareils objectifs. L'ouvrier qui veut se joindre à l'association doit croire en Dieu, prêter serment de fidélité à l'organisation, payer une cotisation d'un dollar par an et n'être membre d'aucun autre syndicat.

Les moyens d'action ne sont guère précis, mais l'Église veille. Le chanoine Carrière traduit en français la constitution des Chevaliers... et rappelle que ceux-ci ont été condamnés par Rome en 1884, tandis que Guertin fait lire *Rerum Novarum* à Morin. En 1914, celui-ci change le nom de la société: elle devient l'Association ouvrière catholique de Hull, et se propose de protéger les intérêts religieux, sociaux et matériels des membres, en se référant à la doctrine catholique. On tient des réunions fréquentes, des conférences sur des sujets religieux et sociaux, organise une bibliothèque et une salle de lecture, favorise l'épargne, développe l'enseignement professionnel et crée des organisations professionnelles. Il s'agit encore une fois plutôt d'un cercle d'étude qui espère se muer bientôt en syndicat. L'association se consacre enfin au Sacré-Coeur.

Les messes succèdent aux conférences sur la doctrine sociale catholique, et finalement on demande un aumônier: ce sera le R. P. Laniel, un Oblat. L'Association ne perd par son temps: elle œuvre à la création de la caisse populaire Notre-Dame, s'implique dans la création de l'École technique de Hull et dispense des cours du soir. En 1918, elle compte environ 4 000 membres. Un changement d'aumônier (ce sera désormais le R. P. Stanislas Lajoie) favorise le passage au syndicalisme proprement dit: c'est la création de deux syndicats (le premier pour les hommes, l'autre pour les femmes) à l'usine de pâtes et papiers, puis de deux autres à l'allumettière, des entreprises appartenant à Eddy. En 1919, l'entreprise reconnaîtrait ces syndicats comme agents négociateurs de ses employés. Cette affirmation de Boutet[11] nous semble pourtant douteuse, à tout le moins dans le cas de la papeterie. Les allumettières soutiendront cependant une grève que reniera l'aumônier, et les meneuses seront sacrifiées (mises à pied) pour préserver la paix sociale.

LES RELATIONS DE TRAVAIL DES TEMPS DE CRISE

Vers 1920, dans le contexte de la surproduction, de nombreuses entreprises s'efforcent de réduire les salaires versés dans le secteur des pâtes et papiers. Le conflit s'amorce aux États-Unis, où une commission d'arbitrage suggère une baisse de 10 % des salaires des ouvriers qualifiés, et de 25 % pour les ouvriers non qualifiés. L'écart, déjà grand entre les différentes catégories de travailleurs, va donc augmenter. Les efforts des entreprises québécoises vont bien sûr aller dans le même sens. À la Saint Maurice Paper, l'une des usines où existe un syndicat, l'employeur demande une réduction de 30 %, alors que le syndicat des papetiers revendique une augmentation de 10 %. Pour faire valoir cette revendication, ce dernier déclenche une grève le 21 mai 1921. Plus de 500 personnes sont alors privées de travail, en attendant le résultat des négociations qui se déroulent aux États-Unis: le travail ne reprend qu'en juillet, après qu'un conseil d'arbitrage ait été formé. Finalement, les papetiers doivent accepter une réduction de 16,6 %, et les autres ouvriers une réduction de 10 % (ce sont donc les plus qualifiés qui subissent la plus forte baisse).

À la Wayagamack, une grève des papetiers est déclenchée en mai 1921: là aussi semble se tenir un arbitrage, et des réductions de 17 % ou 18 % sont imposées. La *GT* nous apprend que les salaires de 800 ouvriers (sans doute des papetiers) à travers la province de Québec sont réduits de 16,6 %[12]. À la Belgo de Shawinigan, en plus d'imposer une baisse de salaire de 10 %, tout ouvrier surpris à discuter de questions syndicales sur les lieux de travail peut être renvoyé. Des grèves tenues à Hull, Kénogami, Jonquière, et ailleurs dans la province, sur la question des réductions de salaire, s'avèrent des échecs. Bien plus, la réduction de la semaine de travail et les mises à pied rendent plus précaire la situation ouvrière[13].

Dans ce contexte de crise, les organisations syndicales doivent se faire discrètes: il leur est quasi impossible d'intervenir dans les négociations patronales-ouvrières avec quelque chance de succès. La situation ne fait que se détériorer avec la dépression. La *GT* remarque dans un article de 1932 que depuis 25 ans l'industrie des pâtes et papiers fonctionne avec la journée de travail de 8 heures (affirmation pour le moins douteuse), et qu'il serait temps d'adopter celle de 6 heures... ce qui augmenterait largement la proportion de main-d'oeuvre occupée. L'article va jusqu'à préciser que

> Le chômage, par ailleurs, n'est pas un facteur tout à fait nouveau résultant exclusivement de la présente crise financière. Il s'est amplifié progressivement au fur et à mesure du développement du machinisme. L'excavateur mécanique moderne remplace une douzaine de travailleurs manuels. Grâce

> à l'accélération de l'allure de l'appareil et au contrôle plus parfait de la production, quatre appareils à fabriquer le papier donnent aujourd'hui le rendement de cinq. [...] La centralisation des entreprises a provoqué la réduction du personnel de bureau[14].

Les gouvernements provinciaux ou le gouvernement fédéral ne prendront pas de mesures fermes concernant une réduction de l'horaire de travail. Cependant, au Québec la loi d'extension juridique des conventions collectives de travail va permettre, dans un secteur industriel donné, d'étendre les clauses d'une convention collective négociée dans une entreprise à toutes les entreprises de façon à ce que les employeurs ne se livrent pas à une concurrence sévère en rognant sur la condition des travailleurs. Cette loi ne sera cependant pas appliquée à l'industrie papetière. De plus, il y a un Bureau du salaire minimum des femmes dont les ordonnances, comme le nom l'indique, viennent imposer un salaire raisonnable dans les industries concernées. Beaucoup d'entreprises liées aux produits du papier (sacs, boîtes de carton) vont être l'objet de pareilles ordonnances. La *GT* fait largement état de celles-ci.

Les organisations syndicales

Quoique les associations ouvrières doivent se faire discrètes, des conflits de travail sont survenus de 1920 jusqu'en 1939. On peut constater, à la vue de notre tableau, combien les travailleurs n'ont pas eu l'initiative dans les premiers conflits. Les grèves sont défensives, elles veulent résister à des baisses de salaire parfois importantes. Et à chaque fois, malgré l'intervention de comités de conciliation, c'est un échec pour les ouvriers.

En 1923, l'IBPM comprend 145 locaux et 10 300 membres (dont 1 300 au Canada répartis en 20 locaux), et l'IBPSPMW avec 94 locaux et 11 000 membres (dont 1 775 au Canada répartis en 17 locaux). Dans la Mauricie, on trouve des locaux de ces syndicats à la Saint Maurice, à la CIP, à la Belgo. En 1924, l'IBPSPMW ouvre un bureau à Trois-Rivières. Le recrutement ne progressant que lentement, en 1927 les deux associations internationales décident d'augmenter leurs efforts. Aussi les voit-on se manifester plus souvent en 1928, d'abord en s'opposant aux mesures américaines cherchant à limiter le nombre des travailleurs canadiens oeuvrant aux États-Unis, mais aussi en revendiquant, pour les usines de pâtes et papiers, un salaire minimum de 0,45 $/l'heure, et la semaine de 5 jours comme solution au chômage. De nouveaux organisateurs sont aussi nommés et on voit apparaître de nouveaux locaux à Gatineau, Québec, Dolbeau, Sainte-

Anne et Brompton. Leur existence demeure précaire, quant il ne s'agit pas tout bonnement d'une tentative avortée.

En plus du chômage qu'entraîne la crise financière et l'érosion des marchés, les syndicats se trouvent confrontés à des changements techniques qui font disparaître des postes de travail. Le président de l'IBPM affirmait en effet dans un discours donné à Montréal: «En raison du développement mécanique exceptionnel de cette industrie et de l'insuffisance des débouchés actuellement offerts à ses produits, les travailleurs du papier doivent choisir entre l'un des deux partis suivants: accepter un diminution de salaire ou abandonner le travail, ce qui entraînerait la fermeture des papeteries[15]».

Il semble que le recul syndical est plus prononcé au Québec qu'ailleurs au Canada. En effet, la plupart des moulins de la province opèrent avec l'atelier ouvert[16]. À compter de 1934, la situation s'améliore et les unions internationales reprennent du poil de la bête. Cette année-là, on commence à obtenir des augmentations de salaire. Vers 1937, le «Quebec Provincial Council of Paper Mill Unions» permet aux syndicats du papier de la province d'assurer une certaine uniformité de leurs revendications. À compter de ce moment, le mouvement syndical progresse rapidement dans ce secteur.

Après que le pire de la dépression ait été passé, on voit de nouveaux affrontements dans le secteur des pâtes et papiers. Par exemple les papetiers de l'usine McLaren à Buckingham quittent le travail en 1934 parce que l'employeur a refusé d'entendre les représentants syndicaux. Le syndicat ordonne le retour au travail en déclarant que le conflit a été abordé maladroitement... mais l'employeur ne veut pas recevoir ses représentants! Six militants ne retrouvent pas leur emploi, malgré l'intervention d'un conciliateur du ministère du Travail. Le gérant du moulin McLaren déclare à l'enquêteur gouvernemental:

> Quand les représentants des Unions sont arrivés dans Buckingham, ils ont monté nos gens. À ceux qui se montraient sceptiques quant aux résultats que l'on promettait, ils dirent en assemblée publique: «If McLaren does not come across we'll close the mill». Je n'ai pas d'objection, poursuivit-il, à ce que nos employés s'organisent en union entre eux, mais je souffre difficilement qu'un groupe d'étrangers «coming around here with big cars, and living in expensive hotels with their wives», me menacent de fermer mon moulin. J'ai jugé qu'il était temps de dire à ces personnages que nous étions en affaires pour y rester et non pas pour fermer le moulin! Les faiseurs de troubles, les têtes chaudes, nous les avons mis à la porte[17].

Cette même année, Arthur D'Aoust, organisateur de l'IBPM pour la province de Québec, répand l'idée d'une grève générale des papetiers des usines du Saguenay–Lac-Saint-Jean afin d'obtenir des augmentations de

salaire. Le mouvement prend naissance au moulin de Dolbeau et ne dure que quelques jours. Les représentants des unions internationales, D'Aoust et Lambton, sont conduits à l'extérieur de la région par des ouvriers, avec l'avertissement sévère de n'y pas revenir[18].

En 1934, les dirigeants du mouvement, aux États-Unis, ont en effet décidé de concentrer leurs efforts sur les entreprises de papier journal canadiennes, afin d'établir l'uniformité des salaires. L'objectif est alors de les ramener au niveau de 1932. Le «Code of Fair Competition» américain de novembre 1933 a favorisé ce retour en force. En mai 1934, on serait revenu aux salaires de 1932 à la Lake Saint John Co., la Consolidated Paper Co. (4 moulins), la Brompton Paper Co., la Donnacona Paper Co. et la Price Brothers Co. (2 moulins).

À Chicoutimi, la FOMN essaie de réagir contre la crise qui secoue le secteur. Elle demande au Conseil de ville de Chicoutimi d'entreprendre des travaux d'agrandissement des quais, de dragage de la rivière, et même la construction d'un chemin de fer qui ceinturerait la région afin d'en favoriser le développement. En même temps, les relations avec la Compagnie de pulpe se font moins complaisantes. En juin 1922, le syndicat proteste auprès du bureau central de la compagnie, maintenant situé à Montréal, pour se plaindre des retards dans le versement de la paie[19]. Le changement de ton tient, sans doute en partie, au fait qu'il ne s'agit plus de relations personnelles avec J.-É.-A. Dubuc, mais d'employeurs anonymes et lointains. Les gains sont de courte durée, et en 1923 la FOMN est moribonde.

Au sein de la CTCC, de grandes fédérations professionnelles apparaissent bientôt: la nouvelle Fédération des pâtes et papiers essaie de s'établir sur les ruines de la FOMN. En octobre 1923, il y aurait 201 membres à Chicoutimi et l'évêque consent à nommer un aumônier. Au début de 1925, il ne resterait que 21 membres en règle sur un total de 250 ouvriers au moulin. L'impossibilité de négocier avec quelque chance de succès fait perdre tout intérêt pour les activités syndicales. Notons au passage que ces difficultés des syndicats ne sont spécifiques ni au secteur papetier, ni au Québec pendant cette décennie.

On trouve des syndicats de la FPP à Port-Alfred, Jonquière, Chicoutimi, Val-Jalbert. Elle recrute aussi dans l'Outaouais (Hull et Gatineau), à Crabtree et à Bromptonville. Cependant il s'agit d'organisations mort-nées, qui n'arrivent pas à prendre leur envol. Il arrive que la FPP ait quelques succès. À Port-Alfred, le syndicat catholique est très fort en 1923-1924, il s'affaiblit en 1924-1925 et devient inopérant en 1925-1926. En fait, les syndiqués ont chassé leur aumônier qui s'entendait trop bien avec le gérant et les contremaîtres de l'usine. Par la suite, on se désintéressera de

cette association. À Val-Jalbert, Pierre Beaulé, président de la CTCC, signe au nom de la FPP une entente d'un an avec le gérant du moulin en 1923. Peu après, l'aumônier du local, J.-E. Tremblay, négocie une diminution de salaire de 10 %. Bien que ces baisses soient à l'ordre du jour dans le secteur des pâtes et papiers, les ouvriers ne tardent pas à croire que là aussi le bon abbé est plus près des intérêts de l'employeur que des employés, surtout qu'il ne veut pas divulguer les secrets de la négociation. Le président de la CTCC va jusqu'à écrire à ce propos:

> Mais je pense aussi que le syndicat devrait être mêlé à toutes ces négociations quand même ce ne serait que pour avertir le gérant que le syndicat accepte les arrangements que vous avez négociés avec lui. De la sorte, la compagnie serait en rapport officiel avec le syndicat et elle serait forte et nous aussi de l'acceptation pour un temps donné par les ouvriers des conditions arrêtées entre vous et le gérant»[20].

En 1926, la FPP affirme que les effectifs syndicaux, dans la région du Saguenay, s'établissent comme suit:

Chicoutimi	600 empl.	125 syndiqués catholiques
Val-Jalbert	200	0
Alma	400	0
Jonquière	600	80 syndiqués internationaux
Kénogami	1 800	? syndiqués internationaux
Port-Alfred	1 000	syndicat disparu
Grande-Baie	300	syndicat disparu
Mistassini	?	?[21]

C'est la débandade. Le contrôle clérical des syndicats, qui semble irriter les ouvriers, est bien visible dans les dossiers de correspondance: en effet, la centaine de lettres échangées jusqu'en 1927 par la FPP sont écrites par l'un ou l'autre des aumôniers[22]. Cette année-là, l'évêque essaie de réorganiser le mouvement syndical catholique dans la région, sans succès.

Aux problèmes du syndicalisme catholique dans les pâtes et papiers, pour la plupart inévitables, s'ajoute la vaine opposition aux syndicats internationaux. Quand en 1927, la FPP, suivant l'exemple de la CTCC, cesse sa politique d'affrontement avec ceux-ci, il est trop tard. La FPP disparaît à peu près, la CTCC la prend en tutelle. Si en 1936 elle prétend regrouper des associations de Crabtree, Hull, Gatineau, Saint-Joseph-d'Alma, Saint-Philippe-de-Clermont, Kénogami et Jonquière, il faut prendre cette liste avec prudence: dans tous ces cas, les locaux semblent être restés au niveau des intentions.

Les succès de 1937

Le syndicalisme international prend un second départ vers 1937, entraînant un redressement de la situation salariale dans les pâtes et papiers. En effet une convention collective d'un an touche les papetiers d'Anglo-Pulp, de Consolidated Paper, d'E. B. Eddy (allumettes), de Lake Saint John Paper and Power, de Saint Lawrence Paper et de Price Bros. Cette entente procure les avantages suivants: reconnaissance du syndicat des papetiers, augmentation immédiate de 5 % et une autre de 3 % pour 1938, réduction de la journée de 9 à 8 heures dans de nombreux départements (en conservant la paie pour 9 heures: une autre augmentation sensible), et temps et demi pour certaines catégories de travailleurs qualifiés pour le temps supplémentaire. Bien sûr, le redressement prend un certain temps: encore en 1938, des milliers de travailleurs des papeteries ont vu la journée de travail réduite à 6 heures par jour et le mois à 15 jours, pour assurer du travail à un plus grand nombre[23].

La FPP (CTCC) réussit à échapper aux comités bipartites (patrons et ouvriers) prévus dans la législation du travail, conduisant à un contrôle étroit des associations ouvrières[24]. Longtemps incapable de négocier avec quelque chance de succès, elle a orienté son action vers la création de coopératives de consommation, la mise sur pied d'un programme d'assurance-maladie et d'assurance-vie. En 1939, la FPP compte 21 syndicats, dont une dizaine dotés de coopératives de consommation. Elle aussi connaît, à la fin de la décennie, certains succès.

Prenons le syndicat de Donnacona, où les archives ont été conservées depuis l'origine. Il est créé le 28 février 1937, à l'issue d'une assemblée tenue à la salle paroissiale. Beaucoup de personnes y assistent, dont les abbés Georges Côté, aumônier général de la CTCC, Jules Lockwell, curé de la paroisse, Rosario Coderre, secrétaire de la FPP. Le premier exécutif du syndicat est aussi nommé à ce moment: l'abbé Jules Lockwell devient aumônier, Raoul Royer président, Maurice Pleau et Rosaire Larue les vice-présidents, Charles-E. Fortin, Rodolphe Bédard et Lucien Walsh les secrétaires (archiviste, financier et trésorier), et Maurice Pépin sentinelle. Le recrutement n'est pas toujours facile: à l'été 1938, le syndicat compte 548 membres... mais 237 seront exclus pour ne pas avoir payé leur cotisation. Les autorités du mouvement syndical catholique ont dû se sentir pressées par le temps: un syndicat international avait existé là pendant quelques années au tournant des années 1920, et des organisateurs s'étaient remis à l'oeuvre à ce moment.

L'abbé Lockwell va à l'usine le 17 mars 1937, afin de commencer les négociations: l'employeur refuse de reconnaître le syndicat comme agent

négociateur. Lockwell aurait déclaré alors que quand il reviendrait, ce seraient les autorités de l'usine qui l'y inviteraient. De fait, en janvier 1939, il peut négocier le premier d'une série de «gentlemen agreements» avec l'employeur. La Donnacona, avant de reconnaître vraiment le syndicat catholique, essaie de provoquer la création d'un syndicat d'usine et distribue même à ses ouvriers des «blancs d'affiliation» au syndicat international, sans grand succès. En fait, face à cet embryon d'un syndicat international en 1944, un vote secret tenu en accord avec la loi des relations ouvrières permet au syndicat catholique de l'emporter. Après cela, l'employeur négocie de bonne foi avec lui de véritables contrats collectifs.

Le nouveau syndicat catholique se fixe de nombreux objectifs, dont la défense des intérêts professionnels de ses membres, la création des caisses d'économie, de retraite ou de secours mutuels, l'établissement des coopératives, et même un cercle d'étude pour diffuser l'idéal syndical catholique. Pour ce faire, le syndicat se propose de développer chez ses membres un esprit de justice et de fraternité, de favoriser l'entente cordiale avec les patrons, d'améliorer les conditions de travail, ... et d'obtenir des contrats collectifs contenant une clause d'atelier fermé[25].

Ce sont là des mesures identiques à celles des autres syndicats catholiques, avec le même souci de justice, de paix sociale. On peut penser que les références religieuses et morales pouvaient lasser à la fin des années 1930, mais les ouvriers interviewés, qui ont connu les débuts du syndicat et l'action de Lockwell, font preuve d'une fidélité à toute épreuve à ces principes.

Puisque la compagnie s'est longtemps refusé à la négociation, le syndicat se dote de règlements qui constituent un véritable code d'éthique: toute personne qui accepte de travailler pour un salaire inférieur à celui établi par le syndicat, qui accepte des pots-de-vin des patrons ou des contremaîtres se verra chassé du syndicat. Dans chaque département de l'usine (face aux contremaîtres du patron), un «chef de section» choisi par les ouvriers leur sert de porte-parole. Le syndicat veut superposer sa propre gestion du travail à celle de l'employeur, et il espère que tout cela pourra se faire dans la paix, sans jamais avoir à recourir à la grève[26].

Si l'on excepte le «gentlemen agreement» de Lockwell, en 1939 aucun des syndicats de la FPP n'a signé une convention collective avec un employeur. Par contre, les syndicats internationaux ont une meilleure performance. À compter de 1937, la *GT* nous donne le texte d'un certain nombre de contrats collectifs signés par l'IBPM et l'IBPSPMW. Bien qu'on ne donne pas toujours le nom de l'usine concernée, on a des conventions collectives de l'Anglo-Canadian Pulp and Paper (Québec), de l'International Paper (Gatineau, Témiscamingue et Trois-Rivières), de la E. B. Eddy (Hull), de la

Price Brothers (Kénogami, Jonquière et Riverbend), de la Saint Lawrence (Trois-Rivières) et d'une autre usine de Trois-Rivières (Wayagamack?). Tous ces contrats sont signés entre 1937 et 1940, et sont reportés annuellement avec les ajustements qui s'imposent. Ils comprennent un horaire de travail de 8 heures/jour, le temps et demi pour le temps supplémentaire, et les échelles de salaire pour diverses fonctions. Quand la convention concerne aussi l'IBPSPMW, la totalité, ou presque, des ouvriers de l'usine, même ceux qui sont sans qualification (notamment ceux employés à la manutention du bois), sont couverts.

LES RELATIONS DE TRAVAIL DE L'APRÈS-GUERRE

Pendant la décennie 1930, le mouvement syndical a connu une évolution marquée. En effet, après les expériences de la fin du XIX[e] et du début du XX[e] siècle, on en était venu à un syndicalisme de métier, notamment sous l'impulsion de l'American Federation of Labour qui contrôle largement le mouvement ouvrier canadien. Cependant, dès la fin des années 1910 émergent des organisations syndicales destinées aux travailleurs non qualifiés, comme la One Big Union dans l'Ouest canadien. Il s'agit là d'un syndicalisme dit «industriel», puisqu'il qu'il réunit les ouvriers d'après leur seule appartenance au personnel d'une industrie, d'une entreprise, et non pas sur la base de l'appartenance à un métier.

On le devine, dans le cas du syndicalisme de métier la tendance était de créer une rareté de main-d'oeuvre au sein du personnel qualifié, notamment en limitant l'accès à l'apprentissage, et de faire monter ainsi les salaires. En résultait un clivage entre travailleurs qualifiés et la masse des autres: c'est la création de cette fameuse aristocratie ouvrière qui, par son niveau de compétence, de salaire, et ses intérêts corporatistes, divise le front du prolétariat. Dans le meilleur des cas, elle assume un certain leadership susceptible de servir tous les travailleurs[27], mais plus prosaïquement elle travaille à l'amélioration de sa situation sans se soucier des ouvriers non qualifiés.

Mais la décennie 1930, à la faveur de la crise, favorise la rationalisation des opérations, entendue comme une division du travail qui retire aux travailleurs la responsabilité des opérations. Bien plus, de nouveaux procédés, de nouveaux équipements rendent souvent caduques les tours de main autrefois acquis, pour multiplier les travailleurs spécialisés (nous entendons par ce terme un travailleur affecté à une tâche spécialisée, non

qualifiée). Aux États-Unis, le Congress of Industrial Organizations fait une chaude lutte à l'American Federation of Labour. Cette dernière, après avoir chassé de son sein les organisations industrielles, doit rechercher une alliance avec celles-ci à la fin de la décennie. La CIO n'a pas tardé à affilier des associations canadiennes. Au Québec, on voit naître la Fédération des unions industrielles. Et ici aussi, on ne tardera pas à voir les syndicats de métier chercher une alliance.

Il demeure tout de même des secteurs où les corps de métier conservent leur propre organisation. Dans les pâtes et papiers, on voit une situation médiane. La CTCC, dès les premières années, se retrouve avec une bonne partie de ses effectifs parmi les travailleurs non qualifiés... ou encore elle trouve ses membres dans des entreprises ou le processus de déqualification de la main-d'oeuvre est particulièrement prononcé (la chaussure, par exemple). De plus, dans son action, l'aspect politique l'emporte souvent sur l'affairisme. Si les syndicats de métiers sont des syndicats d'affaires qui parlent argent et négocient sur la base des lois du marché (de là pour eux l'importance de contrôler l'offre de main-d'oeuvre), les syndicats catholiques se fixent des objectifs sociaux: obtenir le salaire familial, mettre fin au régime qui assimile le travail à une marchandise, mettre fin à la lutte des classes pour instaurer un régime corporatiste. Pour eux, il importe plus de rallier un grand nombre d'ouvriers que de réunir les plus qualifiés d'entre eux.

Aussi, dans les pâtes et papiers, on a l'habitude de considérer les syndicats de la FNPP (la FPP devient la Fédération «nationale» de la pulpe et du papier) comme des syndicats industriels: «Les syndicats affiliés à la FPP sont organisés d'après la formule du syndicalisme industriel, *i. e.* qu'ils groupent dans un même syndicat tous les ouvriers d'un même moulin. Les syndicats internationaux ont généralement deux locaux dans chaque usine. L'un d'eux ne représente que les papetiers, tandis que l'autre groupe les employés des moulins de pulpe, de sulfite et de papier[28]».

Cette analyse est un peu grossière: l'IBPM est sans conteste un syndicat de métier, mais l'IBPSPMW regroupe bientôt tous ceux qui ne peuvent en faire partie (plus tard on retrouvera ces mêmes personnes dans le syndicat des «hommes de métiers», et les disputes sur les clientèles des deux organisations seront nombreuses). On trouve donc parmi ses membres des ouvriers qualifiés, très qualifiés même, mais aussi des ouvriers spécialisés qui ont pu apprendre leur tâche en quelques heures. Quoiqu'il en soit, les syndicats catholiques ne font aucune allusion aux corps de métier: au niveau des revendications, on trouvera des différences qui traduisent la nature différente des deux types d'organisation.

Il se produit aussi parfois des situations encore plus complexes: il peut arriver que dans une usine les travailleurs qualifiés se regroupent au sein de l'IBPM, les non qualifiés au sein de la FNPP.

La gestion des conflits de travail

Nous reviendrons sur la place respective des deux mouvements syndicaux dans ce secteur industriel. La période qui nous intéresse ici est beaucoup plus turbulente que la précédente en ce qui concerne les conflits de travail, comme en témoigne notre tableau. Beaucoup des conflits relevés là concernent la reconnaissance du syndicat. Dans plusieurs cas, le tout se termine par un succès des ouvriers, après quelques jours seulement de grève. Une fois la guerre terminée, sans doute parce que la rareté de main-d'oeuvre ne crée plus une situation aussi avantageuse pour les ouvriers, mais aussi parce que les victoires les plus importantes sont acquises, les affrontements se raréfient. Il faut aussi remarquer la brièveté des conflits: en période de guerre, le moindre arrêt de travail amène une nuée de conciliateurs de tous poils, puis les salaires et les conditions de travail sont fixées par un organisme fédéral. Aussi le retour au travail a lieu tout de suite, et la sentence des conciliateurs apporte plus tard un règlement.

C'est que l'État s'inquiète de tout ce qui pourrait déranger l'effort de guerre. Ses interventions visent à régler rapidement un conflit pour que la production reprenne au plus tôt, mais aussi à instaurer des relations patronales-ouvrières pacifiques pour l'avenir. La *GT* fait souvent référence aux comités mis sur pied, où se retrouvent patrons et ouvriers, pour régler les difficultés courantes aussitôt qu'elles se présentent. À compter du 2 juillet 1941, la Commission des enquêtes en matière de conflits industriels, créée par les arrêtés C.P. 4020 et C.P. 4844 du gouvernement fédéral (en raison du conflit, les gouvernements provinciaux abandonnent largement leurs responsabilités au gouvernement fédéral, y compris la gestion des relations de travail), se mêle de tous les conflits pouvant affecter l'effort de guerre. Une autre commission s'occupe de la fixation des salaires, en tenant compte de la hausse du coût de la vie. Dans beaucoup de cas, des conciliateurs du ministère du Travail du Québec interviennent eux aussi, mais leur rôle est complémentaire des services du fédéral.

L'époque prête d'ailleurs à un règlement facile des conflits. En effet, les employeurs bénéficient d'une demande accrue: dans ce contexte, un conflit qui s'étirerait entraînerait des pertes de profits importantes. Et les demandes ouvrières ne quittent pas le domaine du raisonnable: toutes les associations syndicales appuient l'effort de guerre, et font en sorte que jamais les reven-

dications ouvrières ne viennent compromettre celui-ci. On trouve plus d'esprit de résistance chez les travailleurs que chez les élites syndicales, malgré la loi des mesures de guerre: qu'on pense aux ouvriers de l'Alcan qui attendent l'arrivée de l'armée pour rentrer au travail, et qui vont à l'usine entre deux haies de soldats...

Les activités concurrentes d'un syndicat international et d'un syndicat catholique à l'usine Price forcent l'État québécois à s'impliquer dans les problèmes de relations de travail. On met sur pied, en 1943, une commission d'enquête sur le conflit chez Price. Elle souligne le sérieux problème des relations intersyndicales au Québec et laisse entrevoir la future législation du travail: un scrutin secret auprès des ouvriers désignera le syndicat qui va négocier la convention collective. Si cela va donner naissance à des campagnes de maraudage assez agressives, une fois le vote tenu, il sera possible de négocier dans une paix relative. Dans toutes ces querelles, on retrouve cette opposition vive entre syndicalisme d'usine et syndicalisme de métier. Les employeurs semblent préférer, au moins pendant la guerre, les unions internationales aux unions catholiques: cela devrait inciter à réviser les jugements préconçus sur le peu de militantisme des syndicats catholiques et leur aptitude à effrayer le patronat. Non pas que les «catholiques» aient voulu mettre les rues à feu et à sang, mais la recherche du salaire «familial» pouvait dérouter les négociateurs patronaux habitués à parler de la loi de l'offre et de la demande. De plus, quand le contrat collectif chez Price reconnaît les syndicats catholiques et accorde l'atelier fermé, les membres des unions internationales boycottent la rentrée au moulin et, parce qu'ils représentent la main-d'oeuvre qualifiée, les machines ne peuvent être remises en marche. Puisque la FNPP ne peut procurer aux entrepreneurs des papetiers compétents, on comprend que beaucoup préfèrent ne pas négocier avec elle[29].

La commission d'enquête à l'usine Price siège encore quand les syndicats catholiques lui demandent d'étendre son mandat à la Saint Lawrence de Trois-Rivières. Puis on demande que la Commission des relations ouvrières tienne des votes sur l'affiliation syndicale chez les ouvriers de la Donohue de Clermont, et ailleurs. À chaque fois, cette opposition entre les syndicats met en cause des travailleurs peu qualifiés, solidaires des syndicats catholiques, et les travailleurs qualifiés, membres de l'IBPM.

La loi des relations ouvrières, en 1944, va instituer les mécanismes pour solutionner les problèmes de luttes intersyndicales. Elle crée la Commission des relations ouvrières qui organise la tenue d'un scrutin afin de savoir quelle organisation obtient le plus grand nombre d'appuis. Celle qui remporte le scrutin est «accréditée» par la CRO: elle seule peut négocier au nom des travailleurs de l'entreprise. On sait combien cet organisme a pu

servir à chasser les syndicats les plus militants. Qu'on songe seulement que sous Duplessis la CRO pouvait retirer son accréditation à un syndicat ayant livré ou ayant voulu livrer une grève dans le secteur public ou parapublic, ou si un communiste ou un sympathisant communiste figure parmi les membres. La loi introduit aussi quelque chose de nouveau: si la majorité des ouvriers d'une entreprise désire faire partie d'un syndicat, l'employeur est pour la première fois obligé de négocier de bonne foi, et par la suite les deux parties sont tenues de respecter l'entente.

Les luttes intersyndicales

Cette nouvelle législation entraîne une syndicalisation rapide du secteur des pâtes et papiers. Les syndicats catholiques nous fournissent les statistiques suivantes pour 1945:

> 40 papeteries en opération au Québec;
> 4 ne sont pas syndiquées;
> 2 comptent plus d'un syndicat;
> 32 ont un syndicat «accrédité».
>
> De ces 32 usines,
>
> 21 sont syndiquées chez les catholiques;
> 11 chez d'autres associations (habituellement internationales)[30].

Les mêmes documents affirment que les entreprises suivantes ont une convention avec un syndicat de la FNPP: Howard Smith (Beauharnois, Crabtree, Windsor Mill), Consolidated Paper (Grand-Mère, Shawinigan, Port-Alfred, Wayagamack), Brompton Pulp (East Angus, Bromptonville), Pyramid Paper (East Angus), Brown Corp. (La Tuque), Donnacona Paper (Donnacona), Saint Raymond Paper (Desbiens, Saint-Raymond), Barrett & Co. (Joliette, Montréal), Jos. Ford Co. (Portneuf), Bishop & Sons (Portneuf), Building Products Ltd. (Pont-Rouge), Dominion Paper (Kingsey Falls), Price Brothers & Co. Ltd. (Kénogami, Riverbend, Jonquière), Donohue Brothers (Clermont) et Continental Paper (filiale de l'International Paper à East Angus).

Tous ces renseignements doivent être pris avec prudence. Notamment dans le cas de la Wayagamack où les internationaux sont installés depuis 1944 et accrédités. La FNPP présente souvent comme syndiqués chez elle des entreprises où cohabitent un syndicat de métier pour les papetiers et un syndicat catholique pour les autres. Il demeure que de 1945 à 1952, les effectifs de la FNPP doublent.

Elle se targue toujours de pratiquer un syndicalisme d'industrie: «La seule différence avec le CIO, c'est que la Fédération est une organisation nationale et chrétienne, ce qui la met à l'abri des abus et des erreurs que l'on reproche à la CIO[31]». En effet, on soupçonne volontiers la CIO de pencher à gauche... Ce texte est publié en 1945 à Trois-Rivières, afin de convaincre les travailleurs de favoriser les syndicats catholiques lors du vote qui va décider quelle organisation va négocier pour eux. Quant aux préférences des ouvriers à ce sujet, il est difficile de tirer des conclusions bien nettes. Dans la Mauricie les syndicats internationaux ont la meilleure cote, mais dans la région de Saint-Jérôme, l'enquête de Denise Drouin-Lapointe nous apprend que:

> La majorité des informateurs disent qu'un catholique doit préférer le syndicat catholique (57,8 %) à l'union internationale (31,6 %), deux informateurs affirmant n'avoir pas de préférence et deux autres ne répondant pas. Les jeunes (80,0 %), les célibataires (70,0 %) et les informateurs ayant plus d'une occupation (75,0 %) manifestent une certaine propension à être davantage pour le syndicat catholique que les plus âgés (43,5 %), les gens mariés (44,4 %) et ceux qui n'ont jamais changé de travail (45,5 %). Malgré ce choix en faveur du syndicat catholique chez une importante proportion d'informateurs, on constate que de nombreux interviewés considèrent que les unions internationales sont mieux organisées (60,6 %) et plus actives (35,3 %) que les syndicats catholiques. Ce sont ici surtout les plus âgés, les hommes et les résidents de Mont-Rolland qui répondent plus nombreux en ce sens[32].

Drouin-Lapointe présente un peu plus loin l'explication suivante: «Ou ne serait-ce pas dû à ce que les unions internationales de l'industrie de la pulpe et du papier sont plus conservatrices et de ce fait satisfont davantage les travailleurs âgés, tandis que les syndicats catholiques, plus dynamiques et d'avant-garde, attireraient surtout les plus jeunes?[33]»

La lutte entre les deux types de syndicats peut être absolument féroce. Un permanent syndical des syndicats internationaux et travailleur de la CIP de Gatineau s'interrogeait aussi sur le sort que réserverait, après la mort, la justice divine à des prêtres qui avaient tellement écorché la charité chrétienne[34]. (On trouvera une transcription de cette section de l'entrevue en fin de volume.)

Il est intéressant de voir un travailleur invoquer Dieu et la justice divine dans sa critique du rôle du clergé au sein de la société québécoise. Les auteurs d'études sur la religiosité populaire ou sur le contrôle clérical au Québec pourraient y réfléchir. Bien sûr les syndicats internationaux ne mettent sans doute pas de gants blancs lors des campagnes de maraudages. Mais on ne trouve rien de mieux, chez leurs adversaires, que de les accuser d'être étrangers, protestants, anglophones et parfois (dans les années 1910)

socialistes. Tandis que nous avons plusieurs accusations de violences (pas seulement verbales, mais physiques) contre les syndicats catholiques. Cela ne cadre pas avec les reproches de passivité, de jaunisme que leur adressent certains auteurs. Le maraudage pouvait prendre des allures surprenantes: comme chasser certains ouvriers de la chorale, de la garde paroissiale, des ligues du Sacré-coeur, de la fabrique, etc.[35]

Les malheurs d'un travailleur chassé de la garde paroissiale peuvent faire sourire. En fait, ce sont des lieux de sociabilité, de prestige au sein de la paroisse (cela ne posait pas de problèmes, le curé de la paroisse ouvrière étant habituellement l'aumônier du syndicat) desquels pouvaient être chasser les membres de syndicats internationaux. Lors du même arbitrage les syndicats internationaux écrivaient au premier ministre: «Une campagne d'intimidation menée par les Syndicats Nationaux contre les Unions Internationales reçoit la sympathie du clergé, des associations religieuses (Ligue du Sacré-Coeur) et patriotiques (Chevaliers de Colomb) ainsi que du Conseil municipal de la ville de Dolbeau[36]». Le correspondant précise même à Duplessis que dans le comté de Trois-Rivières (le sien) les syndicats internationaux sont tout-puissants, qu'il ferait bien de s'en souvenir. Après le décès de Donohue, propriétaire du moulin de Clermont, il survient ce qui suit à ses ouvriers:

> [...] Dimanche dernier à une assemblée de notre local [syndical] nous avions décidé de faire chanter une grande messe pour le repos de Mr M. Donohue. C'est notre secrétaire qui est aller au presbytère à cette occasion et l'Abbé Grenier curé a refusé de recommendé cette messe par l'Union Internationale c'est vous dire que la petite politique est rendu à son comble et il faudrait de toute façon que cet état de chose change. [...] Je puis vous dire que depuis 1 an nous allons à l'Église a reculons l'Église est devenu un lieu d'organisation Syndicale ou l'on se fait insulter 9 dimanche sur 10. Je vous écrit ces choses non par plaisir je vous l'assure c'est à la demande de confrère qui en ont assez[37].

N'y avait-il pas même les bonnes mères de famille, à Dolbeau, qui finissaient par traiter de «petit international» les enfants turbulents[38].

Ces campagnes, menées énergiquement, conduisent à certains résultats. En 1949, la FNPP compte 30 syndicats et 8 320 membres; en 1950, 9 290 membres et en 1952, 39 syndicats et 9 000 membres. Cependant cette fédération regroupe du personnel en forêt (prenant d'ailleurs bientôt le nom de Fédération des travailleurs du papier et de la forêt) et des entreprises touchant les produits du papier (sacs, boîtes, etc.), ce qui n'est pas le cas de l'IBPM et l'IBPSPMW. De 1951 à 1955, l'IBPM compterait 5 000 membres au Canada, l'IBPSPMW aurait un effectif oscillant de 29 000 à 32 000[39]. On ne peut malheureusement faire la part des membres au Québec.

Bien sûr les syndicats internationaux n'abandonnent pas le terrain et ils continuent la lutte. Il faut néanmoins attendre 1955 pour les voir reprendre un peu du terrain perdu. Cette année-là, en effet, les périodiques publiés par le Canadian Labour Congress insistent lourdement sur les meilleurs salaires négociés par l'IBPM et l'IBPSPMW[40]. La campagne est surtout dure dans la Mauricie en 1955, au moment où la Brown Corporation passe sous le contrôle de la CIP. En effet, la FNPP signe alors avec le nouvel employeur une convention collective où les salaires sont largement inférieurs à ceux versés dans les autres moulins de la CIP. Les travailleurs de la FNPP gagneraient 8 ou 9 dollars de moins par semaine, soit de 8 % à 10 % d'écart. Évidemment, il s'agit d'une moyenne: l'écart est très important chez les ouvriers qualifiés, il l'est moins pour les travailleurs sans qualification. (Voir le tableau 9,1 en annexe.)

Les syndicats internationaux attribuent à la division syndicale et aux négociations à la baisse des catholiques l'écart entre les moyennes de salaire horaire en Ontario et au Québec (on donne, en nombre indice, les chiffres suivants concernant ceux-ci en 1955 dans le secteur du papier journal: Canada 182,9; Québec: 177,4 et Ontario: 186,3[41]). C'est sans doute là un facteur important, mais il faut aussi se rappeler la productivité des travailleurs québécois et le taux de chômage plus élevé dans la province qui agissent certainement sur la rémunération.

Ces renseignements sont publiés alors que sévit une grève aux divisions Laurentide et Belgo de la Consolidated Paper Corporation. Dès le début, les choses avaient pris une tournure pour le moins surprenante. Ce sont les officiers de la CTCC qui ont décidé, malgré l'avis contraire de la FNPP, de réclamer 0,15 $ d'augmentation du salaire horaire pour tous les ouvriers des pâtes et papiers. Ils incitent les travailleurs de la Consolidated Paper à amorcer le mouvement en déclenchant la grève sans passer par les étapes d'arbitrage prévues dans la législation ouvrière. Cela fait, de peur de voir «décertifier» les syndicats par la CRO pour avoir déclenché une grève illégale, ils demandent à tous les ouvriers de démissionner. La majorité des grévistes acceptent de le faire. La CTCC demande ensuite à la CRO les services de ses officiers de conciliation... pour se voir répondre que la conciliation n'est plus nécessaire puisque les grévistes ont donné leur démission. Pour le ministère du Travail, les employés démissionnaires ne sont plus des grévistes, il n'y a donc plus de conflit. Le syndicat ne trouvera pas mieux que de renvoyer son certificat d'accréditation à la CRO, disant par bravade qu'elle pouvait se le garder! En fait, les travailleurs vont devoir aller réclamer leur emploi un à un...

Dans ce contexte, comment se surprendre de voir ces grévistes se rallier finalement au mouvement syndical international? Cependant, avant que n'ait lieu ce retournement de situation, les ouvriers démissionnaires font tout pour que personne ne puisse aller travailler. Usant parfois de violence, ils essaient de fermer le passage aux ouvriers à chaque changement de quart. Les syndicats internationaux en profitent pour s'interroger encore sur le rôle du clergé dans ce domaine, et conclure:

> Nous sommes assurés que les voies de fait sur des compagnons de travail, des actes de vandalisme contre les habitations et les automobiles des ouvriers qui ont refusé de faire la grève sont des actes répréhensibles et que si les aumôniers en étaient informés, ceux-ci les désapprouveraient sur le champ et recommanderaient fortement de cesser ces actes de violence qui sont, comme on le sait, contraires aux préceptes renfermés dans la doctrine sociale de l'Église[42].

Les internationaux se font fort de souligner, le plus souvent possible, que messieurs Chartrand et Marchand n'ont jamais travaillé en usine, qu'il leur coûte peu de fomenter des grèves et réduire les ouvriers au chômage... contrairement aux chefs des fraternités internationales qui eux sont sortis du rang et connaissent les affres de la grève pour l'avoir vécue. Quand la CRO tient un vote sur les affiliations syndicales, les unions internationales l'emportent sur les syndicats nationaux et catholiques qui étaient installés là depuis 1937 et signaient des conventions collectives depuis le début des années 1940. La FNPP perd alors coup sur coup l'affiliation des moulins de La Tuque, Shawinigan et Grand-Mère. Les syndiqués catholiques poursuivent pourtant la grève pendant quatre mois[43], avant de tenter, souvent vainement, de retourner au travail individuellement.

Ici aussi, ce sont les syndicats internationaux qui invoquent le christianisme et l'encyclique *Rerum Novarum*, base de toute la doctrine sociale catholique, pour condamner la violence de la FNPP et la CTCC. Et quand le président de la CTCC, Jean Marchand, veut refroidir ses troupes et dénoncer la violence à Grand-Mère, il est tellement conspué qu'il doit quitter l'assemblée.

La vigueur des conflits intersyndicaux ne peut que nuire à l'ensemble du mouvement ouvrier. Les syndicats nationaux et catholiques doivent répondre aux publications des fraternités internationales par des communiqués (l'un d'eux est publié en anglais et commence par «Dear Brother Unionist») qui clament le désir de la CTCC de réaliser l'unité des forces ouvrières, et rappelle ses initiatives de front commun pour contrer la législation de travail duplessiste. Elle a même offert aux fraternités une alliance en 1953, pour la préparation de revendications communes. Aux reproches adressés à l'oppor-

tunisme des fraternités qui ont profité des circonstances pour gagner de nouvelles usines en 1955, Marcel Francq répond:

> Je ne blâme pas Picard de gémir, après tout on lui fait mal, mais il semble oublier que la cause de son mal provient du fait que la Fédération nationale de la pulpe affiliée à la CTCC a depuis 1937 divisé les travailleurs de notre industrie à leur détriment et que les ouvriers de la Consol. à Shawinigan et Grand-Mère étaient membres de notre Fraternité en 1937 lorsque la CTCC a saisi l'occasion d'une dispute avec la compagnie pour les enrégimenter dans ses rangs.
>
> Voleur volé, le diable en rit, et de plus vous savez que personnellement je n'ai jamais considéré et je ne considérerai jamais la CTCC comme un mouvement ouvrier bona fide[44].

En 1955, les fraternités internationales ont signé des conventions collectives avec un certain nombre d'entreprises[45]. Elles semblent dominer dans les papeteries, alors que la FNPP, changeant son nom pour Fédération des travailleurs du papier et de la forêt, recrute chez les travailleurs forestiers.

Le Syndicat canadien des travailleurs du papier

Si du côté des associations catholiques on accueille de plus en plus de travailleurs de la forêt, chez les associations internationales on connaît des changements structuraux. Aux États-Unis, en 1957, l'IBPM se joint à la United Paperworkers of America, un syndicat affilié au CIO qui n'a jamais été actif de ce côté-ci de la frontière, pour former la United Papermakers and Paperworkers. Il faut attendre 1972 pour que soit complété l'entreprise de réunification des syndicats du papier aux États-Unis. Cette année-là, l'IBPSPMW et la United Papermakers and Paperworkers fusionnent pour donner naissance à la United Paperworkers International Union (UPIU), dont 50 000 membres sont des canadiens, regroupés dans des locaux des anciennes IBPM et IBPSPMW.

En 1973, la section canadienne de l'UPIU adopte une résolution lui permettant de collecter et d'administrer elle-même les cotisations payées par les Canadiens. Cela valait une déclaration d'indépendance, aussi le conseil exécutif de l'organisation américaine offre-t-il aux Canadiens de se prononcer sur une résolution de sécession. Cette résolution est adoptée en juin 1974. L.-H. Lorrain devient le premier président du Syndicat canadien des travailleurs du papier.

Cela change peu de chose au niveau des usines: on y trouve habituellement des ouvriers membres d'un local syndical des papetiers et d'un autre des «hommes de métiers». Les deux organisations, si elles peuvent souvent coordonner leur action, n'en demeurent pas moins largement autonomes.

LES STRATÉGIES SYNDICALES

Nous savons que plus de 90 % des travailleurs des pâtes et du papier bénéficient d'une convention collective après 1945. Nous avons dit un mot déjà de l'amélioration constante des salaires et des conditions de travail. Une paix relative subsiste au niveau des relations de travail. Qu'on pense à l'Anglo-Canadian Pulp, de Québec, qui invite les représentants ouvriers à de petites soirées dans les lieux cossus de la ville. Cela donne lieu aux épanchements suivants:

> Dear Sirs,
>
> I would like to thank you for the wonderful reception tendered us after the signing of our new contract, and a special thanks for the good time you gave us at the Bal Tabarin.
>
> On behalf of my local, I would like to say that we consider we have the best Management-Labour relations in the Country.
>
> The suggestion of phoning our International President, Mr. John Barnes, was I found, a very fine gesture from a very fine Management.
>
> We are sincerely grateful[46].

Dans ce contexte, les relations quotidiennes entre les ouvriers et les patrons demeurent harmonieuses: les grèves sont rares, et souvent très courtes. Les conventions collectives, qu'elles soient signées par les syndicats nationaux ou les fraternités internationales, prévoient toujours un mécanisme pour le règlement des griefs. À Donnacona il s'agit d'un comité conjoint dont les objectifs sont de «[...] veiller à l'application de cette convention et pour promouvoir la sécurité au travail, la santé et les sports. Ce comité pourra discuter de tout autre sujet, convenu entre les parties, pour le bien-être des employés et le rendement du moulin[47]». Les griefs doivent être soumis par les délégués syndicaux, et faire l'objet d'une étude et d'une décision par un comité bipartite.

Les promotions elles-mêmes sont prévues: il existe des «lignes de promotion», selon lesquelles un travailleur peut passer d'une tâche à l'autre, allant sans cesse vers un emploi plus qualifié, mieux rémunéré. Ce système repose en fait sur une analyse des exigences liées aux tâches, reconnaît un apprentissage sur le tas tout à fait informel, mais bien réel, qui permet l'acquisition d'un certain savoir. De plus, les «lignes de promotion» permettent à un syndicat de régler la carrière ouvrière, de voir lui-même en bonne partie à la gestion de la main-d'oeuvre, déchargeant par le fait même les «services au personnel» de ces responsabilités, mais substituant au moins en partie sa rationalité à celle de l'employeur. Toutes les entreprises et tous les départements connaissent de ces lignes de promotion. Cependant cela ne veut pas dire que tous finissent par occuper l'emploi qui figure à la tête de la ligne: cela dépend largement des renvois ou des départs volontaires. Enfin, pour toute promotion, l'ancienneté peut céder le pas à la compétence (la rationalité patronale est toute entière axée sur la compétence; les ouvriers essaient de la remplacer par la leur, qui favorise toujours l'ancienneté).

Nous avons vu, notamment à la Belgo, les bureaux du personnel dresser une liste des diverses tâches dans l'usine, en précisant les compétences requises pour effectuer chacune d'elle. Cela était rendu nécessaire pour en arriver à une gestion «scientifique» du travail, à une division des tâches qui permette de maximiser la production. Souvent on retrouve ces descriptions de tâches dans les conventions collectives: elles font l'objet d'une entente sur le travail requis à chaque poste de travail, et les qualifications à exiger de l'ouvrier qui y accède. Bien sûr, plus une tâche est «qualifiée» (c'est-à-dire plus elle exige de compétence du travailleur) meilleur sera le salaire. Pour les seuls hommes de métier par exemple (après 1930 on voit les électriciens, les tôliers, les mécaniciens, les plombiers devenir de plus en plus nombreux dans les usines), il faut une quarantaine de pages dans la convention collective des ouvriers de Donnacona pour décrire les niveaux de qualification requis et les diverses facettes de la tâche. Ce sont là les vrais spécialistes, dont le niveau de qualification est devenu largement supérieur à celui des papetiers, même des «machine tenders». D'ailleurs, souvent on exige de ces travailleurs un diplôme d'école de métier, ou à tout le moins une carte de compétence, dans le cas des métiers régis par la loi (c'est le cas des plombiers, des électriciens, des ingénieurs de machines fixes).

Les conditions d'embauche et de renvoi des travailleurs figurent aussi à la liste des revendications. Encore là, s'il faut mettre à pied certains travailleurs, les derniers renvoyés seront bien sûr les plus anciens. De plus, lors de l'embauche, certains syndicats pourront obtenir des clauses réservant d'abord les emplois aux enfants des employés, aux habitants de la municipalité, etc. La compétence des nouvelles recrues pourra parfois per-

mettre de passer outre à ces clauses. L'opposition des deux rationalités peut se solder, selon les circonstances, à la faveur du patron. Lors des interviews, les ouvriers se plaignent sans cesse de l'arbitraire des contremaîtres lors de promotions. Il semble que de bonnes relations avec ceux-ci aient fait plus que toutes les clauses négociées à ce sujet.

Les changements techniques peuvent bien sûr venir changer du tout au tout les lignes de promotion, les exigences requises pour un poste de travail donné, et même entraîner des mises à pied nombreuses. Dès 1945 la convention collective des travailleurs de Donnacona prévoit: «Article 9, 3.- Vu l'introduction de nouvelles techniques, certains emplois peuvent changer de caractère ou même être éliminés; dans ce cas, l'on tiendra compte de l'habileté et des années de service des employés à être déplacés. Ceci illustre le cas où la séniorité d'usine prévaut sur la séniorité départementale[48]». Dans la mesure où ces changements techniques font apparaître de nouvelles tâches, il faudra aussi les évaluer, les insérer dans la ligne de promotion et prévoir les salaires.

En plus de l'apprentissage sur le tas informel reconnu par les lignes de promotion, on retrouve aussi dans les diverses usines un système d'apprentissage bien organisé, prévu dans la convention collective. Dans le cas de Donnacona notamment, on peut lire ce qui suit:

> Le but de ce plan d'apprentissage est de former les garçons âgés de seize à vingt ans inclusivement en nombre suffisant à toutes les branches de la mécanique, de l'électricité et d'autres métiers spécialisés. La fin de cet entraînement des garçons est de fournir à la Compagnie des hommes parfaitement au courant des procédés employés dans son usine et de rendre possible à des garçons qui y sont inclinés, d'obtenir un entraînement dans le métier de leur choix[49].

Ces apprentis seront évalués en ce qui concerne la qualité, la productivité, la faculté d'adaptation, l'habileté, l'expérience, la fiabilité et l'attitude.

Dans ce qui précède, on ne trouve pas de différences marquées entre les syndicats catholiques et internationaux. C'est au niveau des revendications salariales que l'on retrouve les attitudes les plus divergentes. Lors des interviews, les anciens ouvriers qui ont été syndiqués à la FNPP reviennent sans cesse sur l'écart qui crée chez les syndiqués une hiérarchie de niveaux de vie, brise la solidarité. Ils expliquent la supériorité du syndicalisme catholique en disant que celui-ci a toujours voulu les réduire. Les syndicats catholiques, notamment, ont évité de réclamer un pourcentage d'augmentation lors des négociations des conventions collectives, pour demander plutôt un montant identique pour tout le monde, de manière à réduire progressive-

ment les écarts[50]. Il y a là, sans doute, une opposition dans la conception même de la société, les catholiques étant soucieux de ramener l'égalité des conditions et de tisser une solidarité qui irait plus loin que la solidarité de métier, alors que l'affairisme des syndicats internationaux s'inscrit mieux dans les stratégies patronales.

• • •

À la fin des années 1930 et au début des années 1940 donc, on voit les ouvriers des pâtes et papiers se syndiquer massivement, et en 1944 la plupart d'entre eux vivent sous le régime d'une convention collective. Si les relations patronales-ouvrières se font moins harmonieuses pendant ces décennies, ce sont pourtant les luttes intersyndicales qui se font les plus vives. Après le tournant des années 1960, la concurrence internationale incite les entrepreneurs à rogner sur les coûts de production, notamment grâce à l'adoption de nouvelles technologies: les conflits s'enveniment.

Pendant toute cette période, deux types d'organisations, catholiques et internationales, se font la lutte et proposent des philosophies différentes. Les syndicats catholiques prônent un projet social spécifique, font appel aux notions de charité et de justice chrétiennes au moment de négocier les salaires. Bien plus, ils se soucient de réduire les écarts pour amener l'ensemble des travailleurs à une honnête aisance. Au contraire, les syndicats internationaux, particulièrement celui des papetiers, misent sur la rareté des compétences pour améliorer la rémunération de leurs membres. Évidemment, l'ensemble des travailleurs non qualifiés risquent de voir leurs salaires ajustés à la hausse quand l'IBPM connaît une négociation fructueuse, mais il s'avère que les écarts, dans les entreprises où domine un syndicat international, sont plus grands que dans celles où domine un syndicat catholique. Puis, au moins en 1955, les salaires, pour la plupart des tâches, sont supérieurs chez les «internationaux».

Il faut aussi se souvenir que les succès syndicaux, après 1940, tiennent largement à une nouvelle attitude des employeurs. La syndicalisation permet de canaliser l'insatisfaction ouvrière: en effet, tous les griefs font d'abord l'objet de discussion au sein de l'exécutif syndical, qui décide de leur pertinence. Souvent, on y parle de «rationaliser» les demandes ouvrières, concept qui se marie fort bien avec le souci de l'employeur de rationaliser la production. Les demandes «déraisonnables» ne sont même pas adressées au

gérant de l'usine. Pour l'ensemble de l'entreprise, l'exercice de la négociation permet de se familiariser avec la rationalité patronale et la convention vient ordonner le travail. Aux descriptions de tâches et aux dossiers du bureau du personnel viennent s'ajouter une convention de deux ou trois cents pages où tous les détails de la production sont planifiés.

Le syndicat, s'il peut déplaire lors de conflit, devient pourtant un instrument privilégié de gestion du travail[51].

Notes

1. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Division Belgo, Boîte 38, «Labor Turnover & Man Hours Report», (1918-1923).
2. Philip Betcherman, *Unions and Wages Rates in the Newsprint...*, thèse de maîtrise, économie, McGill, 1950 p. 140-141.
3. Il existe un petit texte intéressant, sur les syndicats internationaux du papier, intitulé *Notes historiques sur le syndicat canadien des travailleurs du papier*, service de recherche SCTP, 1963 p. 18 p.
4. Guy Beaudoin, *La grève chez Price Brothers and Co. Ltd. en 1943*, thèse de maîtrise, UL, 1957 p. 21.
5. IBPMPSPMWU, *Book of Laws, 1903-1904*, p. 29-29. Rappelons que les deux syndicats de métier ont fusionné pour une brève période en 1902.
6. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M6, Laurentide, Minute Book No. 3, f. 97, Meeting of Directors, January 4th, 1901.
7. *Ibidem*, october 23rd, 1906.
8. Jacques Saint-Pierre, communication, Congrès IHAF 1983.
9. ANQ-C, Fonds Mgr Victor Tremblay, Eugène Lapointe, ptre, «Le Chevalier Dubuc et la Fédération ouvrière» (1917), APG 1.6.9.6.
10. «Constitution...», reprise dans Têtu, Ryan, Paradis.
11. E. Boutet, *Le bon vieux temps à Hull*, tome 3, p. 17-18.
12. *GT*, 21, 11 (nov. 1921).
13. À ce sujet, il ne faut pas oublier que la chute des prix, pendant ces années, a dû jouer en faveur des ouvriers.
14. *GT*, 32, 12 (déc. 1932).
15. *GT*, 31, 5 (mai 1931).
16. «Wages Conference Inconclusive», *PPMC*, 35, 5 (avril 1934), p. 279.
17. ANQ-Q, Ministère du Travail, Grève 1934-1935, G1 E0034-T-92, James McLaren Co. Ltd. Rapport de M. E. Fournier, 13 juin 1935 (document n° 32), p. 3, Rapport de l'interview.
18. G. Beaudoin, *op. cit.*, p. 30-31.
19. ANQ-C, Fonds Victor Tremblay, Doc. 921, Livre des délibérations de la FOMN, filiale de Chicoutimi, 1915-1922, Assemblée régulière du Conseil, le 4 juin 1922.

20. Jean Dandurand, *Les syndicats catholiques...*, thèse de maîtrise, sociologie, UL, 1976, p. 208-209.
21. ANQ-C, «Syndicats», Boîte 15, dossier 10-4.
22. Jean Dandurand, *op. cit.*, p. 194-195.
23. CTCC, *Procès-verbal du congrès de 1938*, p. 166.
24. FTPF-CSN, *Des gains, des luttes à travers l'histoire. 60e de la CSN*, p. 1.
25. ASEPP, *Constitution et règlements du Syndicat national catholique des employés de la pulpe et du papier de Donnacona Inc.*, s. l., s. é., s. d. (Copie dactylographiée, sans doute de 1938)
26. *Ibidem*, p. 8. On cédera, après une rencontre entre Lockwell et Maurice Duplessis, au mirage corporatiste de l'époque par la création d'un comité d'usine bipartite. Les ouvriers se rendront rapidement compte qu'ils sont les dupes de l'opération.
27. Les arguments de Brian Palmer et Greg Kealy, et d'autres historiens canadiens-anglais, à propos du souci de l'«aristocratie» ouvrière des hommes de métier de faire profiter l'ensemble du prolétariat des gains qu'elle peut obtenir, nous laissent sceptiques. Si cela se produit, ce n'est que le contrecoup de revendications d'abord corporatistes.
28. Jean-Paul Ferland, *Analyse comparative...*, thèse de maîtrise, UL, 1947, p. 1-2.
29. ANQ-Q, Ministre du Travail, E 0024-T0426, *Commission d'enquête sur les difficultés... dans les usines de pulpe et papier de Price Brothers & Co., Limited*, p. 227.
30. AUQTR, 3.
31. AUQTR, 3, Directeur de la Fédération du papier.
32. Denise Drouin-Lapointe, *Les travailleurs de la compagnie Rolland...*,thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1962, p. 63-64.
33. *Ibidem*, p. 89.
34. Transcription de l'entrevue faite avec De Carufel, ancien travailleur de la CIP de Gatineau et ancien permanent syndical des syndicats internationaux, réalisée par Jean-Pierre Charland et Luc Côté.
35. «Vu que la loi nous donne deux mois dans l'année pour pouvoir démissionner dans votre union, et bien, prenez cette lettre pour ma démission de l'Union Internationale Pulpe et Sulfite [International Brotherhood of Pulp, Sulphite and Paper Mills Workers], j'aime encore mieux être dans la garde paroissiale que dans l'Union, c'est pour cette raison que je démissionne. Car en étant dans la garde, je ne peux pas être dans votre union. La garde paroissiale ne le permet pas». ANQ-Q, Ministère du Travail, Grève 1947-1948, G 231, E 0024-T 0285, Lake Saint John Paper and Power Co., Gonzague Moreau, de Dolbeau, au président de l'Union Internationale, 2 mars 1948 (Document n° 10).
36. ANQ-Q, Ministère du Travail, Grève 1947-1948, G 231, E 0024-T 0285, Lake Saint John Paper and Power Co.
37. *Ibidem*, Lettre d'Edmour Langevin (prés. du local 340 IBPM) à J. A. Daoust (vice-prés. IBPM), 20 avril 1947 (Document n° 8).
38. *Ibidem*, Alexandre Poirier, de Clermont, à J. A. Daoust (vice-prés. IBPM), 12 juin 1947 (Document n° 8).
39. APC, Canadian Labour Congress Collection, MG 28 I 103, Vol. 17: Circular letters, 1952-1955.
40. *Vers l'unité, Glanures, Vers l'abîme*.
41. *Vers l'unité*, 1, 1 (août 1955).
42. «Les grèves de Shawinigan et de Grand-Mère. Sont-elles moralement licites?», *Vers l'unité*, 1, 1 (août 1955).

43. ANQ-M, Fonds Consolidated Paper Corp., Belgo Division, Boîte 38, Labor Turnover & Man Hours Report, Grève de 1955, Grévistes et scabs.

44. APC, Canadian Labour Congress Collection, MG 28 I 103, vol. 5, Lettre de M. E. Francq à C. Jodoin, président du Congrès des Métiers et du Travail du Canada, 29 septembre 1955.

45. En voici une liste: Anglo-Canadian Pulp (Québec), Arborite Co. (Montréal), Canada Match Co. (Hull), Canadian International Paper (Trois-Rivières, Témiscamingue, Gatineau, La Tuque), Carey Philip (Lennoxville), Consolidated Paper Ltd. (Trois-Rivières (Wayagamack), Grand-Mère, Shawinigan), Continental Paper Co. (Cap-de-la- Madeleine), Dominion Shuttle (Lachute), E. B. Eddy (Hull), Eddy Match Co. (Berthierville), Gaspesia Sulphite (Chandler), International Fibreboard (Gatineau), International Plywoods (Gatineau), Lake Megantic Pulp Co. (Lac Mégantic), McLaren Co. (Buckingham), Masonite Co. (Gatineau), Millmont Fibreboard Ltd. (Montréal), Primco Ltd. (Hull), Quebec North Shore Paper (Baie-Comeau), Rolland Paper (St-Jérôme), Saint-Anne Paper Co. (Beaupré), Saint Lawrence Corp. (Trois-Rivières), Saint Regis Paper Co. (Cap-de-la-Madeleine), Soucy Enrg. (Chemin-du-Lac).

46. Hélène Bolduc, *À quoi sert un syndicat?*, thèse de maîtrise, anthropologie, UL, 1979, p. 56-57. Citation d'une lettre du secrétaire du local syndical.

47. ASEPP, *Convention entre la Donnacona Paper et le Syndicat national catholique des travailleurs de la pulpe et du papier, et la FNPP*, 1946, Section 10.

48. *Ibidem*, Convention de 1945.

49. *Ibidem*, Convention de 1948.

50. En effet si dans une usine le plus bas salaire est de 1,00 $ et le plus haut 2,00 $, dans le cas d'une augmentation de 10 % l'écart reste absolument le même (1,10 $ est toujours la moitié de 2,20 $). Mais si le syndicat réclame 0,15 $ pour tout le monde, cet écart se trouve réduit: 1,15 $ représente 53,4 % de 2,15 $.

51. Un officier syndical, qu'il vaut mieux ne pas identifier ici, nous faisait d'ailleurs remarquer que c'était lui qui faisait toutes les tractations avec les ouvriers au sujet de la grille des vacances, sans que les employés du bureau du personnel n'y consacrent du temps. Il leur remettait cette grille, conçue de façon à préserver les susceptibilités des travailleurs tout en tenant compte des exigences de la production. Cet officier, à la fin de son mandat, entendait d'ailleurs obtenir un emploi de col blanc au «personnel» et il était convaincu que le gérant allait profiter de ses talents de gestionnaire du travail.

CHAPITRE 10

La gestion des changements techniques

La décennie 1960 ouvre une ère de changements technologiques dans le domaine des pâtes et papiers. En effet, les nouvelles pâtes de bois, la machine à papier à double toile, l'introduction de l'ordinateur dans les usines et un recours grandissant à l'automation viennent bousculer l'ordre des choses. Les syndicats, solidement implantés maintenant, vont opposer une ferme résistance, comme en témoigne nos statistiques sur les jours de grève: les conflits sont sans comparaison avec ceux de la période précédente. Ils concernent souvent plusieurs entreprises à la fois et peuvent s'étaler sur des mois.

Pourtant, les résultats de ces conflits demeurent modestes, si l'on excepte l'accroissement des salaires. Les syndiqués reconnaissent la nécessité pour les entreprises de demeurer concurrentielles. Aussi cherchent-ils à limiter les effets négatifs des changements technologiques, dans la mesure où faire se peut, sans plus. Mais la détérioration des conditions de travail entraîne, à la longue, une démobilisation des ouvriers.

LES PROBLÈMES LIÉS À L'AUTOMATION

On peut considérer la fermeture d'une partie de l'usine de Portneuf par la compagnie Domtar, en 1958, comme le premier licenciement collectif de la nouvelle ère technologique. D'autres mises à pied effectuées dans le cadre de programmes de modernisation (Jonquière, Wayagamack, etc.) datent du début des années 1960.

La prise de conscience des méfaits de l'automatisation est à l'origine d'un certain nombre d'affrontements sur la question de l'ancienneté dans les cas de licenciement. Les syndicats veulent que l'on tienne compte de l'ancienneté d'usine plutôt que d'autres critères quand il s'agit d'effectuer des mises à pied. C'est la source d'un conflit à l'usine de la Building Products, à Pont-Rouge, lors de la négociation du renouvellement de la convention collective en 1960. L'ancien contrat prévoyait seulement que les promotions, transferts ou mises à pied seraient soumis à la règle de l'ancienneté, «merit and ability being equal». Le syndicat propose de remplacer cette clause par la suivante: «À compétence relativement égale, *i.e.* habileté à faire le travail, l'ancienneté départementale sera le facteur déterminant dans le cas de promotion et de baisse de position. À compétence relativement égale [...] l'ancienneté d'usine sera le facteur déterminant dans le cas de transferts, renvois dus au manque de travail, rappel au travail et réembauchage[1]».

La compagnie rejette cette proposition sous prétexte qu'elle accorderait trop de protection aux ouvriers. Le conseil d'arbitrage formé pour régler le litige donne cependant raison au syndicat, cela d'autant plus que, mis à part les hommes de métier et les ouvriers papetiers, les travailleurs de l'usine de Pont-Rouge sont «astreints à des tâches peu exigeantes, faciles à apprendre en peu de temps et très peu compliquées[2]». Il est donc possible de conserver les ouvriers les plus anciens même si cela entraîne un nouvel apprentissage dans un nouveau département.

À Donnacona, la clause d'ancienneté prévoit que dans les cas d'introduction de nouvelles machines éliminant des emplois, la séniorité d'usine pourra prévaloir sur la séniorité départementale. De fait, lorsqu'on remplace certains défibreurs à godets par des défibreurs à magasins, les ouvriers dont les services ne sont plus requis au département de la pâte mécanique sont transférés au département de la finition ou ailleurs dans l'usine, où ils sont mis à l'essai[3]. À la suite de l'introduction, en 1960, d'une nouvelle machine au moulin de la planche isolante, les ouvriers de Donnacona réclament une reclassification des emplois et des réajustements de salaires. Le compte rendu de la délégation syndicale qui rencontre les autorités de la compagnie à cette occasion est très révélateur de l'état d'esprit des ouvriers:

> La Compagnie n'était pas d'avis que si ces employés sont classés comme tel ils n'auront de l'ouvrage seulement quand cette machine sera en opération et qu'il ne les feront pas travailler ailleurs parce que leur salaire sera trop élevé pour les faire travailler au salaire de base et par conséquent ils chômeront quand la machine ne marchera pas. Le syndicat dit que cela n'a pas d'importance vu qu'on va [se] servir de la clause d'ancienneté pour bumper les plus jeunes[4].

En 1967, 18 ouvriers travaillant sur cette machine seront mis à pied à cause de l'automation[5].

C'est en 1963 que s'engage véritablement la lutte pour la protection des intérêts des ouvriers face à l'automatisation. Le local 137 de l'IBPSPMW, qui regroupe les ouvriers de l'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills Ltd., présente à la convention annuelle du Conseil des Unions des Moulins à Papier de Québec et de l'Est du Canada une résolution stipulant:

> Attendu: que depuis quelques années, l'automation est la cause d'une révolution magistrale dans l'industrie manufacturière
>
> Attendu: que ces nouveaux progrès techniques favorisent actuellement une évolution à sens unique et menaçant l'homme dans son existence même comme travailleur
>
> Attendu: que l'automation étant théoriquement susceptible d'occasionner une baisse du coût de la vie
>
> Attendu: que rien encore n'a prouvé cette avance en aucun domaine mais qu'au contraire celui-ci a toujours augmenté
>
> Qu'il soit résolu: que les Compagnies mettant en oeuvre de nouvelles méthodes de production causant préjudice à un ou plusieurs de ses employés [que les Cies fournissent à ces employés] une nouvelle position équivalente à celle qu'ils ont perdue
>
> Qu'il soit résolu: que lorsqu'une question de manque de formation technique rendra ces employés inaptes à occuper une nouvelle position que les compagnies s'engagent à leur fournir toutes les opportunités pour que ceux-ci puissent acquérir une telle formation.
>
> Qu'il soit résolu: qu'advenant une impossibilité de rencontrer une telle exigence que les Compagnies s'engagent envers ces employés lors d'un congédiement en leur payant 5 ans de salaire comme compensation[6].

Les syndicats affiliés à la FPP (CSN) essaient eux aussi d'obtenir, lors des négociations de 1963, une meilleure protection face à l'automatisation. Ainsi, le syndicat de Kénogami, qui a vu plusieurs transformations effectuées par la compagnie Price en 1961 et 1962, réclame l'amendement suivant à la convention collective:

a) La Compagnie donnera la préférence à ses ouvriers réguliers pour remplir les nouveaux postes créés par les améliorations technologiques.

b) La Compagnie doit, si elle entend mécaniser l'usine ou introduire des changements technologiques susceptibles de réduire la main-d'oeuvre, avertir le Syndicat au moins six mois à l'avance pour discuter des moyens à prendre pour pallier les inconvénients qui pourraient en résulter pour les travailleurs.

c) Si la Compagnie établit des méthodes de travail qui requièrent plus de connaissances ou des connaissances nouvelles des ouvriers actuellement au travail, elle doit donner à ses frais, à ces ouvriers, un entraînement suffisant pour leur permettre d'acquérir les connaissances nécessaires au fonctionnement des nouvelles machines.

d) Pendant cette période d'entraînement, la Compagnie maintient le salaire de l'ouvrier[7].

Ces premières revendications, qui coïncident avec la publication, aux États-Unis, de l'étude commandée par l'IBPSPMW sur l'automatisation dans l'industrie des pâtes et papiers, ne donnent aucun résultat. Mais la question est à nouveau discutée lors des négociations de 1965. L'IBPSPMW émet alors une déclaration de principe sur l'automation où, si elle se réjouit que les changements techniques fassent disparaître les tâches les plus difficiles ou les plus dangereuses, elle souligne que «[puisque] la perspective de profits plus élevés constitue la raison d'être exclusive de l'automation et des autres changements, sans ou peu d'égards aux coûts humains qui rendent possibles les épargnes considérables ainsi réalisées, notre union ne peut qu'être déterminée à mettre les considérations humaines et l'intérêt des travailleurs au premier plan, avant tout autre objectif ou toute autre préoccupation». Aussi réclame-t-on que le syndicat soit informé à l'avance des changements à venir, qu'il y ait concertation, modification des programmes de formation ou de réadaptation des travailleurs, de même que des modifications aux conditions d'accès à la retraite. Enfin, le gouvernement est invité à se pencher sur les problèmes globaux apportés par l'automatisation[8].

Cette fois-ci, les compagnies papetières acceptent d'insérer dans les conventions collectives une section concernant l'automation. Elles s'engagent d'abord à aviser les syndicats, au moins 60 jours à l'avance, des changements technologiques affectant les travailleurs. Ce délai est prévu pour permettre la mise sur pied de comités conjoints chargés d'étudier les effets des changements et de faire des recommandations à la direction. Elles s'engagent aussi à accorder des compensations financières aux travailleurs rétrogradés[9] ou licenciés. Dans les cas de mises à pied, elles doivent déposer un avis de trois mois.

L'insertion d'une clause sur les changements technologiques dans les conventions collectives n'est pas étrangère à l'action des gouvernements québécois et canadien. En effet, c'est en 1965 que la Commission de recherche sur les effets du programme de modernisation de l'usine de Windsor, qui impliquait le licenciement de 172 travailleurs, dépose son rapport. Deux des trois études remises à la Commission recommandent la création d'un organisme permanent de reclassement et d'orientation[10]. Le ministère du Travail du Québec donne immédiatement suite à cette recommandation en mettant sur pied le programme «Description des tendances d'emploi» et en organisant, en 1967, un service de reclassement, qui ne deviendra cependant autonome qu'en 1970[11]. Ce Service est responsable de «la coordination d'un ensemble de mesures visant à remettre dans le circuit économique les travailleurs qui sont ou seront victimes de fermetures d'entreprises ou de changements profonds d'ordre technologique[12]». De plus, à compter du 1er août 1969, les employeurs sont tenus par la loi d'aviser le ministère de tout licenciement touchant plus de dix personnes trois mois à l'avance de manière à permettre la mise en place de comités de reclassement[13].

Les comités de reclassement sont généralement formés de représentants de l'entreprise affectée, du syndicat, du gouvernement fédéral et du ministère du Travail du Québec. Les frais inhérents à leur fonctionnement sont partagés également entre les deux niveaux de gouvernement pour une somme ne dépassant pas 75 % de l'ensemble du budget, le solde étant payé par les parties patronale et syndicale. Parmi les solutions les plus fréquemment envisagées par les comités, il faut mentionner la formation générale et professionnelle, les mutations, les retraites anticipées, les indemnités de licenciement, l'orientation professionnelle, la mobilité géographique et le placement[14]. Après 1970, le ministère s'oriente de plus en plus vers une action préventive dans le cadre de programmes généraux (plans de carrière, formation et industrie) ou encore par le biais d'études[15].

Les rapports annuels du ministère du Travail, qui donnent à l'occasion des précisions sur les cas de reclassement, permettent de mesurer l'ampleur du phénomène des licenciements collectifs. Ainsi, trois des dix cas enregistrés en 1966-1967 concernent une usine de pâtes et papiers. Au total, 700 travailleurs sont impliqués. Il s'agit dans deux cas de fermetures définitives. En 1970-1971 et 1971-1972, un peu plus de 5 600 travailleurs des pâtes et papiers sont victimes de licenciements rendus nécessaires par la conjoncture difficile. En 1975-1976 et 1976-1977, les cas de reclassement s'élèvent à 17, et touchent au-delà de 1 000 ouvriers des pâtes et papiers. On ignore les circonstances exactes de ces dernières mises à pied; mais il est probable qu'un certain nombre d'entre elles soient liées à l'avènement de la pâte thermomécanique.

C'est également à la suite des événements de Windsor que la compagnie Domtar met sur pied un «Régime de conversion industrielle», dont le but est «de venir en aide aux employés déplacés de façon permanente hors d'une usine par suite de raisons directement imputables à la conversion industrielle [...][16]». Il s'agit en fait d'un fonds de 5 000 000 $ alimenté par la compagnie, mais administré par un comité conjoint patronal-syndical, et destiné à dédommager les victimes des changements technologiques par des indemnités de licenciement, des allocations de perfectionnement, des primes pour retraite anticipée, etc.[17] De tels plans existent déjà aux États-Unis, mais au Canada, c'est une première.

La clause sur l'automation et les changements technologiques insérée dans les conventions collectives signées en 1965 ne subit pas de modification majeure par la suite. Il ne faudrait pas en conclure pour autant que les concessions obtenues des compagnies règlent définitivement le problème aux yeux des syndicats. L'étude des négociations des contrats de travail du syndicat des papetiers de Gatineau est très révélatrice à cet égard.

En 1967, la CIP entreprend un important programme de modernisation de ses installations à Gatineau: implantation de l'automation dans les départements de la finition, de l'expédition et de la pâte mécanique, remplacement d'une vieille machine à papier et fermeture de l'usine de blanchiment. C'est dans ce contexte de mises à pied que se déroulent les négociations pour le renouvellement de la convention collective échue en 1968.

Le syndicat des papetiers propose, à cette occasion, une refonte complète de la clause sur l'automation et les changements technologiques. Il réclame un préavis de 18 mois pour la mise en vigueur de tels changements, le maintien du salaire dans les cas de rétrogradation jusqu'à l'obtention d'un emploi équivalent, des cours de recyclage sans perte de salaire et une réévaluation de la tâche dans les cas de modification de l'emploi et même le remboursement des frais de déménagement lors de transfert dans une autre usine ainsi qu'une compensation pour les pertes subies sur la vente de la maison[18]. La compagnie rejette la proposition du syndicat en affirmant qu'elle affaiblirait sa position concurrentielle face aux nouvelles usines.

En 1970, le syndicat revient à la charge en proposant cette fois une extension du concept de «changements technologiques»:

> Il convient d'établir clairement que par l'expression «changements technologiques» nous n'entendons pas seulement l'automation ou les autres changements majeurs de technique ou de méthode, mais aussi le large éventail d'événements ayant comme point commun des répercussions possibles ou réelles sur l'emploi et les conditions de travail.

> Par répercussions sur l'emploi nous entendons tout aussi bien le nombre d'emplois disponibles dans les usines que la nature de ces emplois. Le lancement d'un nouveau produit et la disposition d'un autre produit ou procédé[19].

Il propose en outre que la compagnie applique une méthode de «réduction naturelle» du personnel, ce concept englobant les départs volontaires, la retraite, les décès et les victimes d'incapacités physiques. Mais la compagnie se contente d'une simple déclaration de principe dans laquelle elle reconnaît «qu'il lui incombe d'assurer, dans toute la mesure du possible, la sécurité d'emploi à tous ses employés[20]».

En 1971, de nouvelles mises à pied sont annoncées. La compagnie fait face à une baisse de commandes qui l'oblige à suspendre la production d'une machine à papier. L'année suivante, c'est le département de bisulfite qui est fermé définitivement. La sécurité d'emploi devient donc un enjeu majeur lors des négociations de 1973, comme nous le verrons plus loin.

En 1976, et à nouveau en 1978, le syndicat demande que les réorganisations soient considérées au même titre que l'automation et les changements technologiques. Il propose que les trois réalités «soient défini[e]s comme étant des changements dans les procédés ou l'équipement, résultant en une réduction du coût d'unité de la main-d'oeuvre, ou en une réduction subséquente de la main-d'oeuvre ou en tout autre changement significatif dans le statut d'emploi des employés[21]». Mais il ne réussit à obtenir que des concessions mineures sur la période d'indemnisation des ouvriers rétrogradés, qui passe de six mois à un an, et le préavis lors de changements, qui passe de 60 à 90 jours.

La CIP considère l'extension de la notion de «changements technologiques» comme une atteinte à son droit de gérance. Elle fait valoir en outre que la formule retenue au départ a été éprouvée à plusieurs reprises avec succès. Ceci dit, elle reconnaît aussi qu'elle a toujours pu compter sur la collaboration du syndicat. Nous ne disposons malheureusement pas, pour l'usine de Gatineau, des procès-verbaux du Comité des griefs. Cette source d'information permettrait d'observer de plus près les réactions des syndicats face à l'introduction de nouvelles technologies et aux mises à pied. Nous n'avons pu avoir accès qu'aux procès-verbaux du Comité de l'usine de Baie-Comeau pour la période 1981-1984.

La principale innovation adoptée par l'usine de la Côte-Nord durant cette période est le procédé OPCO. Le projet est approuvé en mars 1982. Au moment de l'annonce, la direction ne prévoit aucune réduction de personnel, mais seulement des déplacements. Le syndicat donne son accord pour le début des travaux[22]. Un programme de formation est mis sur pied pour les

opérateurs et une classification temporaire est établie. Le changement ne provoque aucun affrontement majeur, si ce n'est une intervention du syndicat en faveur d'un ouvrier qui, après deux sessions d'entraînement, n'obtient pas un résultat suffisant pour lui permettre de poursuivre le programme. Le syndicat s'oppose à son renvoi en invoquant le fait qu'il «a déjà été prouvé dans le passé que des employés pouvaient avoir des difficultés d'apprentissage mais pouvaient facilement accomplir la tâche demandée lorsque confrontés à l'opération[23]».

Au printemps 1983, la compagnie fait part au syndicat de son intention d'éliminer un poste de défibreur par quart de travail.

> Le Syndicat considère une telle mesure comme non réaliste. Il admet que les Défibreurs n'ont pas une charge de travail lourde lorsque les conditions d'opération sont idéales. Cependant, compte tenu des facteurs chaleur, ventilation et bruit, opérer la salle de défibrage avec trois (3) Défibreurs représente une charge de travail beaucoup trop lourde pour ces derniers, surtout lorsque les conditions d'opération sont défavorables. La Direction explique que lors de la construction des nouveaux défibreurs, les besoins de main-d'oeuvre avaient été planifiés en fonction de l'opération continue de trente-six (36) défibreurs. Or, des données indiquent qu'environ vingt-huit (28) défibreurs sont en opération en moyenne. Pour la Direction, l'élimination d'un Défibreur demeure une mesure réaliste. Le Syndicat demande à la Direction de retarder l'entrée en vigueur de cette mesure et désirerait avoir une rencontre au niveau du département en question[24].

La compagnie accepte de reporter sa décision, ce qui permet au syndicat de mener ses consultations. Même s'il estime que les risques d'accidents seront accrus du fait de l'augmentation de la charge de travail, le syndicat n'a pas d'autre choix que d'accepter la décision de la compagnie, qui prend effet le 15 mai.

D'autres mises à pied sont effectuées durant la période. Elles touchent plus particulièrement les départements de l'électricité et de la mécanique. Mais le syndicat se contente de veiller à ce que la compagnie se conforme à la convention collective pour la procédure de renvoi.

Si on s'attache plus particulièrement à la réaction des travailleurs face au licenciement de leurs compagnons, on décèle une différence selon le degré de qualification. Les ouvriers non qualifiés ont tendance à adopter une attitude plutôt défensive. Ainsi, les syndiqués de Donnacona, qui ont été consultés au sujet du transfert d'un certain nombre d'ouvriers de l'usine de Portneuf, n'en acceptent que huit à la condition qu'ils soient engagés au salaire de base et qu'ils ne déplacent aucun ouvrier de Donnacona[25]. Par contre, les ouvriers qualifiés font preuve de plus de solidarité. Par exemple, à la suite de la mise en service de la machine n° 6 à l'usine de Gatineau, les

papetiers réclament le «roulement complet» des équipes sur les cinq machines à papier dans le but de répartir le travail en cas de réduction de la production ou d'arrêt d'une machine[26]. Le même principe prévaut à la Wayagamack lorsque la Consolidated Bathurst décide de fermer l'usine du Cap-de-la-Madeleine, en 1977; mais la compagnie demande «que les conducteurs et aide-conducteurs de machines du Cap [...] ne viennent pas bumper à l'Île étant donné les différences [...] entre ces machines[27]».

Les licenciements collectifs reliés à l'automation représentent une source constante de tensions dans les relations de travail après 1960. En fait, ils orientent toute la stratégie syndicale qui vise à protéger les emplois et les métiers.

L'ENJEU DES LUTTES SYNDICALES

La stratégie syndicale porte sur trois revendications fondamentales: l'allégement des horaires de travail, la sécurité d'emploi et l'augmentation des salaires. La dernière tend progressivement à éclipser toutes les autres.

Comme nous l'avons déjà souligné, les travailleurs se voient imposer la semaine de travail de sept jours en 1966. C'est là une défaite importante pour le mouvement syndical qui s'est opposé depuis longtemps au travail du dimanche. À ce propos, il est intéressant de noter que les statuts de certains syndicats — c'était le cas du local 142 à Gatineau (international) — prévoient une amende pour les membres qui acceptent de travailler le dimanche en dehors des heures normales de travail[28]. L'opposition semble avoir été plus vive chez les papetiers, dont les conditions de travail (chaleur, humidité, bruit, cadences) sont particulièrement pénibles. En 1962, soit un an seulement après l'entrée en vigueur, à Gatineau, du système d'opération continue, le représentant de la fédération syndicale a évoqué, lors d'une assemblée du syndicat des papetiers, la possibilité de réduire la semaine de travail à quatre jours pour les ouvriers âgés qui sont incapables de faire une semaine complète, régime qui a été accepté par la compagnie Howard Smith[29].

La semaine normale de travail est d'une durée de 40 heures réparties sur cinq jours. Après 1966, les syndicats de la Fédération des travailleurs des pâtes et papiers de la CSN réclament un réaménagement des horaires de travail. Ils obtiennent un gain important à ce chapitre à la fin de 1967. En effet:

> Le Syndicat de Bromptonville signe une convention sans précédent dans l'industrie canadienne des pâtes et papiers. Le 3 décembre 1967, les cédules de travail sont réorganisées en cycles de six semaines (quatre semaines de 40 heures suivies de deux semaines de 32 heures); ce qui réduit la semaine de travail à 37 heures 1/2 en moyenne. L'horaire est aménagé de façon à ce que quatre jours de travail consécutifs soient suivis de deux jours de congés consécutifs (système 4-2)[30].

Le système permet d'éliminer les horloges à poinçon. Les ouvriers couverts par la convention bénéficient également, à partir du 1er juin 1968, d'un programme de salaire annuel garanti, s'appliquant en fonction des années de service continu.

Ceci constitue l'un des enjeux majeurs des négociations de 1968, et ce à l'échelle du Canada. On trouve dans le numéro de juin du *PPMC* la liste des revendications syndicales:

> The workers asked for a general wage increase of 30 cents per hour in the first year of a two-year contract, and 10$ in the second year. In addition, the demands included improved pension and vacation plans. A guaranteed wage clause, which was also asked for, consisted in essence of putting workers on a weekly salary instead of the current time rate. Such a salary would be computed on the basis of the hourly rate multiplied by 40. This provision would protect the workers' salaries from weekly fluctuations in time worked, and do away with time clocks[31].

La semaine de 37,5 heures sera progressivement adoptée par la majorité des usines de pâtes et papiers. De plus, à la suite de l'Anglo-Canadian Pulp and Paper Mills (Limoilou), plusieurs entreprises retireront les horloges à poinçon qui avaient fait leur apparition après la Première Guerre mondiale. Quant au revenu garanti, il ne sera obtenu qu'en 1980.

À la fin des années 1960, la sécurité d'emploi est la principale préoccupation des travailleurs. Les fermetures d'usines, qui se multiplient à l'époque, incitent les travailleurs à entreprendre des actions plus radicales pour préserver leur gagne-pain.

Le premier conflit important sur la question de la sécurité d'emploi implique les travailleurs de la compagnie Domtar à Windsor et East Angus. Ceux-ci se mettent en grève le 18 juillet 1968 parce que la compagnie refuse de se rendre à leurs exigences salariales. Face aux menaces de fermeture proférées à plusieurs reprises par les dirigeants de la Domtar, le conflit se transforme bientôt en une lutte pour la sécurité d'emploi. Grâce à une vaste campagne de sensibilisation, les travailleurs font échec à la fermeture des deux usines et obtiennent une réponse favorable à leurs principales revendications. Ils rentrent au travail le 23 janvier 1969, mettant ainsi un terme

à l'une des plus longues grèves de l'histoire de l'industrie papetière québécoise.

En 1971, ce sont les ouvriers de Gatineau qui déclenchent une grève sur la question de la sécurité d'emploi. Il s'agit cette fois d'une grève illégale, qui ne dure que trois jours. Elle est provoquée par les mises à pied effectuées à cette usine par celui que les ouvriers ont baptisé «l'American Chopper[32]». Ils lui reprochent de ne voir que l'aspect financier du problème en négligeant son aspect humain. La fermeture de l'usine de Témiscamingue, en 1972, accentue davantage l'angoisse des employés de la CIP. C'est la raison pour laquelle la sécurité d'emploi constitue l'une des principales revendications lors des négociations de 1973.

La requête est formulée en termes non équivoques par les papetiers de Gatineau: «Qu'il soit résolu: Que nous ne pouvons plus se fier aux promesses des Compagnies et qu'il y a beaucoup trop d'automation dans l'industrie que nous demandons une sécurité d'emploi[33]». La contreproposition soumise par la compagnie le 14 juillet 1973 nous révèle que celle-ci n'est pas prête à répondre aux exigences syndicales: elle se résume à une interdiction de la «fusion, combinaison ou élimination de tâches sauf pour automation ou changement technologique[34]».

Les ouvriers se préoccupent aussi du «Plan de Pension». Aucun montant d'argent n'est remis à l'ouvrier qui abandonne son emploi ou est congédié avant d'avoir atteint l'âge de 65 ans. Les papetiers demandent que les contributions soient remboursées intégralement. Ils réclament en outre que l'âge de la retraite soit abaissé:

> Entendu que: Notre Plan de Pension actuel établit l'âge de la retraite à 65 ans.
>
> Entendu: que Bien peu d'hommes travaillant sur les machines à papier à haute vitesse ne seront capables de travailler jusqu'à ce qu'ils atteignent l'âge de 65 ans. Entendu que: Dans la belle province le taux de chômage est insupportable.
>
> Entendu que Nous ne pouvons plus rester indifférent à ce fléau.
>
> Qu'il soit donc résolu: Que la limite d'âge de nos Plans de Pension soit réduite à 60 ans, avec pension complète. Qu'il soit résolu: Qu'un employé de la compagnie puisse prendre sa retraite après 35 ans de service[35].

Parmi les autres demandes syndicales, on remarque le salaire annuel garanti pour les employés permanents (réclamé depuis 1968) et une réduction de la semaine de travail: «Qu'il soit résolu: Que cette Convention demande la semaine de travail [de] 32 heures et par contre payer pour 36 heures avec un ajustement[36]».

Ces revendications sont étroitement reliées à la diminution du nombre d'emplois dans l'industrie des pâtes et papiers, en particulier à Gatineau. Elles visent à la préservation des emplois et à une nouvelle répartition du travail de nature à créer de nouveaux postes. Mais la CIP, comme les autres compagnies d'ailleurs, considère que ces exigences constituent une atteinte au droit de gérance. Les négociations avec la CIP sont rompues le 15 juillet. Le 19, les travailleurs se réunissent en assemblée générale pour examiner les propositions de la compagnie. Celles-ci sont rejetées et un mandat de grève est voté à 97,6 %. Le droit de grève est sanctionné le 20 juillet. Ce n'est que le 27 que les ouvriers se prononcent en faveur d'une grève de 24 heures. Puis ils décident de ne pas rentrer au travail. La grève, qui affecte tous les travailleurs de la CIP au Québec, se poursuit jusqu'au 23 octobre 1973. La nouvelle convention ne prévoit aucune véritable concession sur la question de la sécurité d'emploi.

Pendant ce temps, les ex-travailleurs de l'usine de Témiscamingue voient leur sort s'améliorer sensiblement avec la réouverture de la pulperie sous une nouvelle administration. La décision de la CIP de fermer cette usine devenue non rentable a suscité une vive réaction de la part de la population de la ville. Le président du syndicat, le pharmacien de la ville et le surintendant de l'usine ne se résignent pas à la disparition de la principale source d'emploi de la région. Après s'être associés avec trois ex-directeurs de la CIP, ils réussissent à réunir les fonds nécessaires pour racheter l'usine et y reprendre la production de pâte chimique. Sous le nom de Tembec, la nouvelle société prend possession de l'usine le 1er août 1973 et la production débute huit semaines plus tard.

L'inauguration officielle a lieu le 20 juin 1974 en présence de politiciens et d'une foule estimée à 2 000 personnes. Le président de la compagnie, un ex-directeur de la CIP, souligne la contribution des travailleurs au succès de l'entreprise: «What we have achieved has required the dedication and the cooperation on many individuals and many organizations. But the most important factor is our success has been plain people power. The workers involvement in this mill is incredible. None of us has seen before the productivity that we are now getting[37]». Le président du Syndicat canadien des travailleurs du papier proclame quant à lui: «This is the start of a new way of management — sharing the power to have ideas and make decisions[38]».

La société Tembec fonctionne selon le principe de la concertation. Les diverses parties responsables de la relance de l'usine participent au processus décisionnel. Les quatre fondateurs de la société détiennent 40 % des actions ordinaires et quatre sièges au bureau de direction. Les membres du local 233 du Syndicat canadien des travailleurs du papier en possèdent environ 30 %,

mais ils n'ont que deux sièges. Les citoyens de Témiscamingue, des investisseurs privés et le gouvernement provincial se partagent les actions restantes, à peu près à parts égales. Les deux premiers groupes ne détiennent cependant qu'un siège chacun, tandis que le gouvernement en possède deux. En plus de leur participation à la prise des décisions reliées à l'administration de l'usine, les travailleurs bénéficient d'un programme de partage des profits[39].

Pour les 600 travailleurs de l'usine, cela constitue un stimulant important. D'autant plus que, pour beaucoup d'entre eux — la moyenne d'âge, au moment de la fermeture, se situait à 48 ans et la majorité étaient des ouvriers non qualifiés —, la relocalisation s'annonçait assez difficile. Dans une allocution prononcée devant les membres de la Section technique de la CPPA, un autre directeur de Tembec précise à ce propos:

> Many of you are professional people who are highly mobile. If you do not like your job on the company, you have the ability and skills to move on. This flexibiliy is not always available to the average man. He has to stay where he is, perhaps work on a job he does not like, wait and hope for promotion along highly structured lines and perhaps get laid off unexpectedly. He has little say or control over his destiny in today's society. With increasing educational levels and awareness, today's working man has the tendency to rebel. Some of the overt signs are militancy, low morale and low productivity. We must remember that people are entitled to participate in decisions that affect their destinity, and many are not demanding that right. Failure of companies and management to realize this concept, to adapt to it, will only encourage militancy and growing government controls and involvement. Our capitalist system must compromise with today's reality if it is to survive[40].

La compagnie Tembec représente un cas unique dans l'histoire de l'industrie des pâtes et papiers au Québec. La cartonnerie populaire de Cabano aurait pu être une autre expérience de participation; mais le projet a finalement été réalisé par la compagnie Cascades, qui s'est par la suite spécialisée dans la relance d'usines abandonnées par les grandes sociétés en exploitant une formule particulière de gestion des ressources humaines, soit «en informant les employés de tout ce qui se passe, en les associant au développement et aux profits[41]».

La sécurité d'emploi est reléguée au second plan après 1973. La crise du pétrole entraîne une hausse spectaculaire du coût de la vie, qui incite les syndicats à réviser leur stratégie. Désormais, c'est la protection du pouvoir d'achat qui devient la préoccupation première des travailleurs.

Il faut rappeler que les demandes salariales ont toujours occupé une place importante dans les revendications des travailleurs de l'industrie des pâtes et papiers. Grâce à l'action des syndicats, le niveau de vie des ouvriers québécois s'est accru d'une manière appréciable après la guerre. C'est

d'ailleurs là un des arguments invoqués par les compagnies papetières pour expliquer l'augmentation rapide des coûts de production, qui contribue à affaiblir la position concurrentielle des usines de la province de Québec.

Malgré tout, les parties patronales et syndicales arrivent assez facilement à s'entendre au moment du renouvellement des contrats de travail jusque vers 1968, où seulement le tiers des grèves portent spécifiquement sur les salaires. Par contre, la plupart des grèves de la décennie 1970 y sont reliées directement, car alors l'inflation vient rogner le pouvoir d'achat[42].

En 1973, les locaux du SCTP réclament une augmentation de 24 % répartie sur trois ans. Mais les demandes lors du renouvellement de la convention échue en 1975 se situent à 41 % pour un contrat d'un an (2,00 $/heure). Les syndicats réclament de plus l'indexation des salaires au coût de la vie. Les compagnies s'opposent à l'indexation et n'offrent que 0,56 $ l'heure pour un contrat d'une durée de trois ans. Devant la lenteur des négociations, les 9 000 membres québécois du SCTP déclenchent une grève qui paralyse douze des principales usines de la province[43].

La majorité des usines entrent en grève le 12 octobre. Deux jours plus tard, le premier ministre Trudeau annonce un programme de contrôle des prix et des salaires qui vise à enrayer la hausse du coût de la vie. Les directives concernant les augmentations de salaire prévoient une limite de 10 % jusqu'à concurrence de 2 400 $. Ces mesures s'appliquent aux entreprises comptant plus de 500 employés, aux entreprises de construction de plus de 20 employés, aux fonctionnaires et aux professionnels[44]. L'échec des négociations dans l'industrie papetière, et ce à l'échelle du pays — environ la moitié des 55 000 membres du SCTP sont en grève —, a précipité la décision du gouvernement Trudeau d'imposer des contrôles. C'est du moins l'opinion exprimée par le président du PPRIC[45].

À la mi-décembre, la Commission anti-inflation est appelée à ratifier une première entente intervenue dans l'industrie des pâtes et papiers (entre la compagnie Irving Pulp and Paper de Saint-Jean, Nouveau-Brunswick, et ses 475 travailleurs), qui prévoit une augmentation de 23,8 % pour la première année du contrat. Cette hausse est ramenée à 14 % par la Commission. Les syndiqués du Québec acceptent de réduire leurs demandes pour les rendre conformes à la décision de la Commission. C'est ainsi que les 3 000 employés de la Consolidated Bathurst dans la Mauricie signent un contrat de trois ans prévoyant des hausses successives de 14 %, 10 % et 8 %[46]. La rentrée au travail s'effectue le 6 février.

Les contrôles sont levés à compter du 15 avril 1978, soit au moment où les conventions collectives de l'industrie des pâtes et papiers viennent à échéance. Les syndicats s'en tiennent à des revendications salariales

modérées, tout en réitérant leur demande d'une meilleure sécurité d'emploi. En fait, c'est la question des fonds de pension qui s'annonce la principale pierre d'achoppement des négociations[47]. Finalement, le renouvellement des conventions collectives se fait sans trop de difficultés.

La question des salaires est à nouveau l'un des enjeux principaux des négociations en 1980. La compagnie Abitibi-Price, qui est alors le plus important producteur de papier journal au Canada, est la cible des deux principaux syndicats de l'industrie. Au Québec, c'est la FTPF (CSN) qui mène le bal en réclamant notamment l'indexation des salaires et un revenu annuel garanti. Pour hâter les négociations, qui sont menées séparément, les syndiqués de la CSN ainsi que ceux de la SCTP décident de recourir à la grève à la fin juin. En plus des usines de l'Abitibi-Price, le débrayage touche celles de Saint-Raymond, Desbiens et La Baie.

Les membres du SCTP retournent au travail à la fin de juillet, après avoir obtenu des augmentations de salaires de 27 % réparties sur deux ans et renoncé à l'indexation[48]. De leur côté, les syndiqués de la FTPF poursuivent le débrayage. Au mois d'août, les employés de la Consolidated Bathurst à Ville de La Baie obtiennent l'indexation[49]. Mais la grève se poursuit dans les usines de Kénogami, Jonquière et Alma. Ce n'est qu'à la fin de novembre que les syndiqués de ces trois usines ratifient un projet de convention incluant un revenu annuel garanti en plus d'améliorations au chapitre des bénéfices marginaux[50].

Les travailleurs des usines de Jonquière et d'Alma rentrent au travail au mois de décembre, mais ceux de Kénogami ne retournent à l'usine qu'en février, après neuf mois de grève.

Les indices des prix à la consommation et des salaires, on l'a vu au chapitre 8, s'accroissent au même rythme après 1976, ce qui témoigne d'une certaine efficacité des contrôles imposés par le gouvernement, à tout le moins dans ce secteur de l'industrie. Par rapport aux quinze années qui précèdent, l'ajustement traduit un ralentissement de la croissance des salaires.

L'étude des négociations révèle que les relations de travail ont été plutôt difficiles dans l'industrie papetière depuis 1960. Nous n'avons décrit que les principaux affrontements. Mais, comme le révèle notre tableau, la période au cours de laquelle les travailleurs doivent subir les effets de l'automation est marquée de plusieurs conflits importants.

La grève dans les usines québécoise de l'Abitibi-Price est le dernier conflit majeur dans l'industrie des pâtes et papiers de la province. Malgré d'importantes mises à pied liées au programme de modernisation et à des fermetures d'usines, les syndicats se font ensuite plus conciliants, sans doute

à cause de la récession économique du début des années 1980. Mais ils n'ont pas renoncé pour autant à la défense des intérêts de leurs membres contre les méfaits de l'automation.

TABLEAU 16

Importance des grèves dans l'industrie québécoise des pâtes et papiers, 1960-1984

	Nbre d'usines affectées	Nbre de jours/hommes perdus		Nbre d'usines affectées	Nbre de jours/hommes perdus
1960	0	—	1973	8	349 250
1961	0	—	1974	5	39 770
1962	0	—	1975	20	954 810
1963	1	8 590	1976	3	24 760
1964	1	970	1977	6	156 090
1965	3	19 687	1978	3	45 110
1966	7	16 190	1979	2	95 770
1967	1	200	1980	10	398 280
1968	5	178 574	1981	1	7 140
1969	—	—	1982	0	—
1970	5	61 060	1983	0	—
1971	3	22 000	1984	0	—
1972	1	3 130			

Source: *GT.*

LA DÉMOBILISATION DES TRAVAILLEURS

L'introduction de nouvelles machines et l'automatisation entraînent le plus souvent une modification des tâches et une réorganisation du travail. C'est sans doute l'aspect des changements technologiques qui suscite le plus de mécontentement chez les ouvriers. Le recours systématique à la grève est l'expression d'un profond malaise qui se manifeste aussi de façon plus subtile. Les hommes de métier cherchent d'abord à se protéger contre les réductions de personnel dues à l'automation. Nous avons vu que le nombre de préposés à l'entretien et à la réparation de l'usine Belgo a diminué d'une manière importante après la Seconde Guerre mondiale. Il en a été de même dans la plupart des usines du Québec.

À la Wayagamack les papetiers reprochent à certains contremaîtres d'inciter les ouvriers non qualifiés à prendre leur place le dimanche[51]. Plus tôt, un chef d'équipe se plaignait qu'on l'obligeait à faire du travail manuel, alors que sa tâche devait en principe se limiter à la supervision de ses assistants. En février 1968, les syndiqués de la Wayagamack tiennent une réunion pour discuter des réductions de personnel au département de l'entretien et de la réparation. Ils y adoptent une résolution demandant que les hommes de métier rétrogradés puissent «bumper parmi les plus jeunes dans les moulins afin de protéger les métiers[52]».

Au début des années 1960, les ouvriers du département de mécanique à l'usine CIP (Gatineau) songent à se dissocier de leur syndicat (local 142 de la Fraternité internationale des travailleurs des pâtes et papiers, FITPP, une traduction de IBPSPMW), sous prétexte que celui-ci ne s'intéresse pas assez à leurs difficultés. Les dirigeants du syndicat font valoir que la législation québécoise ne permet pas l'octroi d'une charte séparée. Les tensions s'apaisent quelque peu à la suite de l'annonce, en 1966, de la création d'un comité conjoint (patronal-ouvrier) pour évaluer les tâches[53]. Les hommes de métier obtiennent un «plan de qualification» annexé à la convention collective de 1968. Son but est «de favoriser d'une façon rationnelle et ordonnée la promotion de l'homme de métier et de fournir à la compagnie une main-d'oeuvre qualifiée[54]». Il s'applique aux tâches liées à l'entretien, à la réparation et à la surveillance et comporte une grille d'évaluation du personnel destinée à vérifier les connaissances des candidats aux promotions ou indiquer les sujets où un ouvrier est requis de parfaire ses connaissances.

De plus, les conventions collectives négociées par la FITPP en 1968 prévoient l'établissement de lignes de progression dans les départements où elles n'existent pas encore. À compter de 1969, chaque emploi est évalué en fonction des aptitudes, de l'effort requis, des responsabilités qu'il comporte et des conditions de travail[55]. Ces données font partie de la convention collective de 1973 et «constitue[nt] la base servant à déterminer la classe de tâche applicable à toute tâche existante, nouvellement créée ou ayant subi des changements[56]».

Commentant cette expérience de collaboration patronale-syndicale, un porte-parole du SCTP affirme, en 1976: «When we first sat down in 1969 it took seven months to classify the first job. We had to establish credible standards at the mill level, and make sure the plan was uniform and consistent within participating mills[57]». Par contre, le régime de classification s'est avéré un instrument très utile au moment des négociations salariales. Toutes ces mesures visent à protéger les ouvriers contre une déqualification des emplois liée à l'avènement de nouvelles technologies.

Dans ce contexte de changements, le moral des travailleurs est affecté. Certains expriment leur mécontentement par l'absentéisme ou encore des actes de vandalisme ou de sabotage; d'autres défient ouvertement leur employeur, voire même leur syndicat. À l'aube des négociations de 1970, un représentant de la CPPA fait état de ce problème:

> [...] the most important problem to be faced is the complete lack of respect by some union locals towards their own officers, their employers and the law. It manifests itself in several ways.
>
> There is the rejection of a contract through the ratification process. [...] The wildcat strike is also becoming more prevalent. It flouts the law as well as the authority of management and the union. [...]
>
> Closely allied with the «wildcat» are «slow-downs», «work-to-rule» and «study sessions». They have all been experienced by the industry in the past year[58].

Pour le président de l'organisme, la solution au problème se résume à peu de choses:

> [...] There is a growing school of thought regarding the individual employee and his need for recognition as a person. If this problem can be solved, our labour relations will in turn be better. Let us, in this period of unrest, caused greatly by technological advances and de-individualization, show not only concern for production, but establish a work climate whereby the employee may realize achievement towards his own immediate goals as well as the overall company goal[59].

Les entreprises ne sont pas insensibles aux problèmes vécus par leurs employés. De fait, l'insatisfaction de la main-d'oeuvre entraîne des frais (en perte de temps, réparations, retour de marchandises, etc.) qui pourraient facilement être évités. Elles tentent de restaurer un climat de confiance dans l'usine. C'est ainsi que la décision de l'Anglo de retirer les horloges à poinçon de l'usine de Limoilou en 1967 a eu un effet bénéfique inattendu sur les ouvriers. En effet, selon le président du local 137 de la FITPP, cette mesure a provoqué un changement d'attitude des ouvriers vis-à-vis la compagnie. Il explique «When people are supervised by rules and orders they try to get around them. For instance, some men used to begin washing up half an hour before quitting time. Now they follow the proper procedure laid down in the agreement, resulting in greater efficiency[60]».

En 1973, la Section «Relations industrielles» de la CPPA se penche sur la «requalification» des emplois («job enrichment») pour solutionner les problèmes de main-d'oeuvre dans l'industrie. Un représentant de la compagnie Bell vient présenter les résultats d'une expérience, consistant à éliminer les superviseurs et à confier plus de responsabilités aux téléphonistes. L'adoption de ce système aurait notamment permis de ramener le taux

d'absentéisme de 5 % à 0,08 %. Mais un certain nombre de participants à la conférence restent sceptiques face à de telles expériences. Le seul représentant syndical, E. P. Neal, vice-président de la United Paperworkers International Union, présente le point de vue des travailleurs sur la «requalification».

> [...] E.P. Neal [...] did not differ from the conference consensus that the work-place, in the pulp and paper industry, is generally designed for machines instead of people, or for inmates instead of free citizens. But his suggestions for settlement of the multitude of grievances were mainly on the material, of hygiene side: clean up the mills and facilities, time off, pension benefits, money-bonus incentives and more recognition of employees as people. He quoted a recent membership survey (76 % response) which gave the following order of priorities for reform: wages, cost of living, time off, shift differential an dental plans. He believed the worker is interested in tangible improvements, not job enrichment[61].

L'opinion exprimée par le syndicaliste rejoint l'analyse des revendications des travailleurs de l'Anglo, (SCTP, local 137) pour la période 1956-1972, réalisée par Hélène Bolduc. Elle en conclut: «[...] plus on avance dans le temps, plus les conditions salariales prennent de l'importance au détriment de l'amélioration des conditions générales de travail[62]». Nos propres conclusions, basées sur l'analyse des dossiers de négociation des papetiers de Gatineau (SCTP, local 251) vont dans le même sens.

En fait, l'attitude des ouvriers traduit leur profond désarroi face aux transformations du travail en usine, dans les années 1960. Après avoir perdu le contrôle de leur rythme de travail (avec l'avènement de l'électricité), ils sont dépossédés du travail lui-même, par l'élimination de certaines tâches ou leur confinement à des fonctions de surveillance. Cette situation entraîne une démobilisation. La participation aux assemblées syndicales, qui est un assez bon indice de l'engagement des travailleurs, semble diminuer d'une manière appréciable au début de la décennie 1970. C'est à tout le moins le cas à Limoilou et Gatineau. Le 2 mars 1971, le président du local 142 de la FITPP déplore le faible taux de participation malgré la gravité des problèmes à l'usine de la CIP: «C'est très désappointant de voir si peu de membres à cette réunion régulière, ce soir. Demain le quart des travailleurs seront à la porte et le restant seront demandé de travailler 10 jours en ligne — ceux qui ne sont pas touchés par les lay-offs ne semblent pas très intéressés de venir aux meetings[63]». À Limoilou, le local 137 ne tient plus qu'une assemblée mensuelle à compter de 1972, alors que les syndiqués se réunissaient auparavant deux fois par mois[64].

Les syndicats internationaux connaissent des problèmes d'organisation et de leadership. La création du Syndicat canadien des travailleurs du

papier en 1974 est une réponse à ces difficultés. Selon les statuts du SCTP, le but premier du syndicat est «d'améliorer leurs salaires, heures de travail, sécurité d'emploi et autres conditions de travail[65]».

Les années 1970 voient se développer aussi une tendance à la bureaucratisation du syndicalisme. Les officiers actuels n'ont plus ce feu sacré qui animait les pionniers du mouvement, dans les années 1930 et 1940. Ils reçoivent des compensations monétaires pour leur engagement et, pour certains d'entre eux, l'action syndicale est un moyen d'accéder à des fonctions de cadres dans l'entreprise. Un syndicaliste de Gatineau, qui a vécu ces événements, fait une analyse très intéressante du phénomène. Après avoir parlé avec beaucoup d'enthousiasme de la période de l'après-guerre, pendant laquelle les relations patronales-ouvrières étaient empreintes de respect et de confiance mutuels, il poursuit en disant:

> [...] Mais tout d'un coup, vers la fin des années 60, début 70, il y a eu des changements et des départs drastiques avec plusieurs compagnies. Je pourrais résumer en parlant du départ des gens d'une certaine école remplacés par des gens d'une nouvelle école, pour qui la façon d'administrer amenait toutes sortes de changements. Les relations se sont détériorées. La confiance a disparu et puis, de plus en plus, dans le mouvement syndical, si l'on recule à ce moment-là, débute une période de confrontations, surtout au Québec. Moi, j'ai toujours cru qu'il en faut de la confrontation. Mais il en faut à un juste milieu, un juste degré. Il faut savoir quand arrêter. Avec la venue du parapublic et du public dans la négociation, c'est devenu un ballon politique, de pressions politiques. Évidemment que ça s'est répandu dans le secteur privé. C'est çà qui est arrivé[66].

Si les travailleurs des pâtes et papiers attachent aujourd'hui autant d'importance aux salaires et aux bénéfices marginaux, c'est aussi parce que les compagnies font plus facilement des concessions sur ces questions. En croyant acheter la collaboration des ouvriers, elles négligent pourtant le problème de la motivation. Les ouvriers ont perdu tout intérêt pour leur travail à la suite des changements survenus après 1960.

* * *

Depuis le début de la décennie 1980, les changements technologiques préoccupent beaucoup les syndicats. Le programme de modernisation de l'industrie des pâtes et papiers a fait disparaître des centaines d'emplois et l'avènement de la micro-électronique et de la robotique fait craindre de

nouvelles mises à pied. Pour les centrales syndicales, le problème demeure le même, soit de réduire les effets négatifs de ces nouvelles technologies. Par contre, on décèle un changement de stratégie par rapport aux années 1960.

En effet, l'automatisation des procédés de fabrication a favorisé un déplacement d'activité du secteur secondaire au secteur tertiaire. En 1980, le secteur tertiaire est lui aussi affecté par les innovations, en particulier dans le domaine de la bureautique et la réduction des dépenses publiques. Le reclassement de la main-d'oeuvre libérée du secteur industriel ne peut plus se faire au profit du secteur tertiaire. Les syndicats proposent de réduire le temps de travail (proportionnellement aux gains de productivité permis par les nouvelles technologies) afin de conserver le maximum d'emplois, et aussi de cotisants! En fait, cette solution pave la voie au travail à temps partagé; mais la pleine compensation salariale exigée par les syndicats constitue un obstacle de taille à son adoption, qui permettrait de régler en partie le problème du chômage technique.

Notes

1. ANQ-Q, Fonds du ministère du Travail, Conciliation et arbitrage, G217, Recommandation arbitrale, Building Products Limited–Syndicat national des travailleurs de la pulpe et du papier de Pont-Rouge Inc., 10 novembre 1960, p. 7.
2. *Ibidem*, p. 9.
3. ASEPP, (Domtar-Donnacona), PV, Assemblée générale, 25 février 1962.
4. ASEPP, (Domtar-Donnacona), PV, Délégation spéciale, 25 mars 1961.
5. ASEPP, (Domtar-Donnacona), PV, Assemblée spéciale de l'exécutif, 6 novembre 1967.
6. ASCTP, Local 137 (Anglo-Québec), PV, Assemblée du 28 mars 1963.
7. ACSN, FTPF, Amendement proposé par le SNTPP de Kénogami à la convention collective se terminant le 30 avril 1963.
8. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Mémoire d'entente 1965-68, FTPF, Déclaration de principe sur l'automation, s.d.
9. Durant les trois premiers mois, ils reçoivent le salaire de leur occupation antérieure. Durant les trois mois suivants, le taux se situe entre ce dernier et celui de leur nouvelle occupation. Après 1970, la durée de l'indemnité sera prolongée d'un an.
10. Gérard Dion, *Rapport de la Commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine de Domtar Pulp & Paper de Windsor* (Québec), 1965, p. 23-24, 28.
11. *RMT* 1965-1966: 162, *RMT* 1967-1968: 66-67 et *RMTM* 1970-1971, p. 11.
12. *RMT* 1967-1968, p. 66-67.
13. *RMTM* 1969-1970, p. 14.
14. *RMTM* 1968-1969, p. 67; *RMTM* 1969-1970, p. 31.
15. *RMTM* 1971-1972, p. 28-29, 44-45, 108-110.
16. ASEPP, (Domtar-Donnacona), Convention collective 1982-1984, p. 56.
17. «Human Adjustment to Industrial Conversion», GT, 67, 3 (mars 1967), p. 175.
18. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Mémoire d'entente, 1965-1968.
19. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Négociations: usines principales 1970.
20. *Ibid.*
21. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Convention collective 1978-1980, Propositions syndicales, Annexe «C» Sécurité d'emploi.
22. ASCTP, Local 352 (QNS-Baie-Comeau), PV d'une assemblée entre la direction et le syndicat..., 22 mars 1962, p. 2.

23. ASCTP, Local 352 (QNS-Baie-Comeau), PV d'une assemblée entre la direction et le syndicat...,14 avril 1983, p. 2.
24. *Ibid.*
25. ASEPP, (Domtar-Donnacona), PV, Assemblée générale spéciale, 6 avril 1966.
26. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Négociations: usines principales 1970, Réponses aux demandes syndicales présentées le 14 mai et le 1er juin 1970.
27. ASCTP, Local 222 (CB-Wayagamack), PV, Assemblée du 8 février 1977.
28. ASCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, «Executive Meeting», 23 février 1962.
29. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), PV, Assemblée du 1er avril 1962.
30. FTPP-CSN, Des gains, des luttes à travers l'histoire. 60e de la CSN, p.3.
31. «Cross-Canada Crisis: A Dilemma in Pulp and Paper Labour Relations», *PPMC*, 69, 11 (7 juin 1968), p. 68.
32. SCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, Assemblée d'information, 28 mars 1971.
33. ASCTP, Local 251 (CIP-Gatineau), Négociations 1973-76, Résolutions locales.
34. *Ibid.*, Contrepropositions syndicales soumises à la compagnie le 14 juillet 1973.
35. *Ibid.*
36. *Ibid.*
37. Fred Stevens, «Temiscaming rises from the dead!», *PPMC*, 75, 8 (août 1974), p. 30-31.
38. *Ibid.*
39. F. A. Dottori, «A Better Way?», *PPC*, 77, 12 (décembre 1976), p. 30-31.
40. *Ibid.*, p. 79.
41. Réal Laberge, «La recette de Cascades: le sens de l'appartenance à l'entreprise», *Le Soleil*, 90, 129 (8 mai 1986), p. C2.
42. BFS, catalogues 36-204 et 62-010 (oct.-déc. 1985).
43. «9 000 grévistes du papier», *Le Devoir*, 67, 236 (14 octobre 1975), p. 2.
44. *RMTM*, 1969-1970, p. 14.
45. Rapportée dans Sari Stock, «Old hands offer little hope. Industrial Relations Confe speakers see increased productivity as only cure for the ravages of strikes and infl.«tion», PPC, 76, 12 (décembre 1975), p. 96-97.
46. «Le travail reprend à la Consolidated Bathurst», *Le Devoir*, 68, 30 (6 février 1976), p. 15.
47. Michel Vastel, «Les pâtes et papiers face au test du décentrôle», *Le Devoir*, 69, 87 (15 avril 1978), p. 19.
48. Louis-Gilles Francoeur, «Abitibi-Price: 86 % des papetiers votent pour le retour au travail», *Le Devoir*, 71, 174 (1er août 1980), p. 3.
49. Idem, «La CSN se félicite de son contrat à la Consol.», *Le Devoir*, 71, 195 (26 août 1980), p. 2.
50. Idem, «Entente ratifiée à Abitibi-Price», *Le Devoir*, 71, 276 (1er décembre 1980), p. 2.
51. *Ibid.*
52. ASCTP, Local 216 (CB-Wayagamack), PV, Assemblée, février 1968.
53. ASCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, Assemblée spéciale pour «le dpt de la maintenance et du réparage», 15 septembre 1966. Si les hommes de métier s'y impliquent, le syndicat ne s'y joint qu'en 1969.
54. ASCTP, Locaux 216 et 222 (CB-Wayagamack), Convention collective 1968-1970, Appendice B.

55. *Le régime de classification des emplois des fabricants de pâtes et papier, Livret d'explications*, juin 1974, p. 3.
56. ASCTP, Locaux 352 et 375 (QNS-Baie-Comeau), Convention de travail 1973-1975, p. 54.
57. Cité dans Sari Stock, «Management and labour mend some fences» *PPC*, 77, 12 (décembre 1976), p. 111.
58. C. R. Day, «Labour 1970», *PPMC*, 71, 7 (3 avril 1970), p. 98-99.
59. *Ibid.*, p. 72.
60. Cité dans «Better Employee Relations: One Company's Experience With Removal of Time Clocks», *PPMC*, 69, 4 (16 février 1948), p. 49.
61. Rick Letkeman, «Job Enrichment: Cure-all or Sugar Pill?», *PPMC*, 74, 12 (décembre 1973), p. 31.
62. Hélène Boldue, *À quoi sert un syndicat? Les conditions des travailleurs de l'Anglo-Pulp, 1954-1976*, thèse de maîtrise, anthropologie, UL, 1979, p. 130.
63. ASCTP, Local 142 (CIP-Gatineau), PV, 3e assemblée régulière, 2 mars 1971.
64. Boldue, *op. cit.*, p. 121.
65. *Statuts du Syndicat Canadien des Travailleurs du Papier*, 1974, p. 2.
66. Entrevue de Jean-Louis de Carufel, décembre 1983 (transcription), p. 20.

Conclusion

Après toutes les pages parcourues, que peut-on encore ajouter pour faire office de conclusion? Nous avons voulu présenter une histoire socio-économique d'un secteur d'activité industriel, celui des pâtes et papiers, en mettant un accent particulier sur les changements technologiques et leurs effets sur les travailleurs. Notre propos était de montrer dans quelle mesure ces changements, survenus à la fois au niveau des équipements de production et des modes de gestion, ont permis un meilleur contrôle de la main-d'oeuvre, grâce notamment à la déqualification de certains ouvriers, à l'apparition de nouvelles catégories d'employés qualifiés, tout en permettant un accroissement de la production. Pour ce faire, nous avons choisi de découper le sujet en trois thèmes, le premier portant sur le développement du secteur papetier, le second sur le procès de production, le dernier sur le procès de travail.

Au niveau global, l'histoire du secteur papetier s'insère dans la cadre plus vaste de l'hégémonie du discours techniciste. En effet, les mots d'ordre «développement» et «progrès» viennent rendre acceptable une organisation de la production, de la société, présentée «raisonnable», «rationnelle». Toute autre organisation se trouve condamnée d'office comme «déraisonnable», «irrationnelle», et, ce qui veut presque dire la même chose, «improductive»; ou encore, néologisme éloquent, «contre-productive». La science, la technologie, permettant la maîtrise de la nature, apportent des changements nécessairement bénéfiques, et inévitables sinon au prix d'un retour à l'univers ténébreux de l'ignorance, de la superstition, de la pénurie de tous les biens essentiels, et, par-dessus tout, de l'incompétence.

Que les gains de productivité de l'organisation scientifique du travail soient réels, personne n'en disconvient plus. Au mieux, elle s'accompagne d'une hiérarchisation des tâches et des revenus fort juste, puisqu'elle repose sur la productivité des individus. Au pire, cette hiérarchie serait peut-être

aussi imparfaite que celles qui ont précédé, mais l'organisation scientifique demeurerait souhaitable, puisqu'elle a tout de même permis un accroissement généralisé de la consommation et une amélioration des conditions d'existence, ces deux éléments se présentant d'ailleurs de plus en plus comme des synonymes.

Le secteur papetier québécois ne connaît pas le remplacement de la production artisanale par la production industrielle, puisqu'il apparaît bien tardivement sur le territoire: la première papeterie, à Saint-André-d'Argenteuil, quoique artisanale, est inaugurée après la mise au point de la table plate. On ne peut invoquer la prolétarisation difficile des artisans locaux: les employés qualifiés des papeteries «mécaniques» viennent d'Écosse d'abord, des États-Unis ensuite, un bon demi-siècle après l'adoption des procédés industriels de fabrication dans ces pays. Cependant, les entreprises papetières se multiplient sur le territoire au moment où les procédés mécaniques et chimiques de production de la pâte obligent la création de grands ensembles industriels intégrés, regroupant, si l'on compte le personnel en forêt, souvent plus d'un millier de travailleurs.

Quoique nous ayons privilégié une approche thématique, il demeure possible d'identifier différentes «époques» de l'histoire de l'industrie papetière. De 1880 à 1920, la prise de conscience des ressources de la province et la demande américaine permettent la multiplication des établissements. L'État se fait complice de l'entreprise pour profiter au maximum des avantages naturels: dépenses d'infrastructure en ce qui concerne les transports et l'aménagement des cours d'eau, politiques de concessions des pouvoirs d'eau et des forêts qui favorisent le développement à long terme de l'industrie, services de recherche et formation de spécialistes qui participent à la maîtrise de la nature et à une gestion «scientifique» de celle-ci. Au niveau des techniques de production, l'utilisation de la pâte chimique se généralise; la mécanisation permet d'éliminer des postes de travail à la fois nombreux et dangereux: c'est le cas à l'écorçage, au transport des billes. L'énergie hydraulique, grâce à des turbines plus efficaces, permet la construction de grands établissements. La machine à papier, quant à elle, connaît certains gains de productivité (vitesse et largeur plus grandes).

La principale difficulté concerne la main-d'oeuvre. Le Québec, surtout dans les régions périphériques, n'est pas en mesure de fournir une main-d'oeuvre compétente, rompue au travail industriel. Aussi faut-il le plus souvent importer de l'étranger ou du Canada anglais le personnel qualifié pour la fabrication de pâte chimique et de papier, jusqu'à ce qu'il soit possible de recourir aux autochtones: à Grand-Mère et Shawinigan, à la faveur d'une grève de travailleurs d'origine américaine, ce serait le cas dès 1908, mais aussi tard qu'en 1925 (Gatineau) et 1938 (Baie-Comeau), les spécialistes

viennent d'ailleurs. Pour les emplois non qualifiés, le personnel recruté dans les régions pose un autre problème, celui de son peu de familiarité, et de goût, pouvons-nous ajouter, avec le travail industriel. Les stratégies de gestion de ce personnel s'inspirent du paternalisme le plus généreux (générosité d'autant plus facile que l'expansion soutenue du marché américain permet des profits confortables), s'appuient sur les élites traditionnelles, notamment le clergé. Dans ces régions, est-il vraiment surprenant de voir succéder aux missionnaires colonisateurs des prêtres conseillers en gestion du personnel?

La période suivante, qui va de 1920 à 1940, en est une de difficultés: la morosité des années 1920 résultant d'un développement exagéré de la capacité de production et d'une plus vive concurrence de la part des pays producteurs européens, ne fait que préfigurer la dépression des années 1930. L'État poursuit une gestion généreuse des ressources québécoises, et accentue l'effort de production d'un personnel compétent, en mettant notamment sur pied l'École de papeterie de Trois-Rivières. Les entrepreneurs, entre autres grâce à la Section technique de leur association professionnelle, mais aussi grâce à des initiatives locales, travaillent aussi à la multiplication des compétences. C'est que les marchés se diversifient, que la concurrence est plus vive: il faut être en mesure de produire une gamme variée de pâtes et de papiers destinés à des usages multiples (impression, emballage, construction, hygiène). Il convient d'exercer une surveillance serrée de la production afin de rencontrer des critères de plus en plus élevés de qualité et d'économie. Cela correspond à un changement du mode de gestion: les «tycoons» cèdent la place aux spécialistes, les chimistes et les ingénieurs se multiplient dans les usines, et ils dament le pion aux «practical men» quand il s'agit des promotions. Les départements de contrôle apparaissent dans les usines, et de multiples tests permettent de s'assurer que les ouvriers rencontrent les objectifs de qualité et de célérité établis par les scientifiques. Sur les diverses machines, des appareils interdisent de personnaliser les mesures (essentiellement le renvoi) prises contre ceux qui ne sauraient respecter ceux-ci: température du défibrage, acidité et texture de la pâte chimique, humidité et poids du papier, tout cela est mesuré par des instruments «neutres», «infaillibles». Bien plus, de plus en plus des mécanismes permettent un enchaînement automatique des étapes de la fabrication, l'ouvrier étant réduit au rôle de surveillance des machines. En cas de malfonction, il ne reste plus qu'à appeler le spécialiste, le scientifique.

Quoique les mesures inspirées du fordisme s'appliquent mal à l'industrie papetière (rien n'y ressemble à une chaîne), les convoyeurs, les défibreurs à magasin, les lessiveurs à fonctionnement continu et l'accélération de la vitesse des machines à papier imposent un nouveau rythme de travail, une intégration des opérations. Ceci ne tient pas à des

contremaîtres intransigeants, mais aux exigences de la technique, de plus en plus performante. S'y opposer, dans un contexte de concurrence féroce entre les entreprises pour gagner une meilleure part du marché, ou simplement conserver la sienne, serait s'exposer à acculer la compagnie à la ruine, à perdre son emploi. Employeurs et ouvriers se trouvent solidaires, ils doivent se soumettre aux exigences de la science, de la technologie, ne serait-ce que pour rester en affaires, ou au travail.

Après ces vingt années de difficultés, l'industrie papetière connaît des progrès qui, s'ils se réalisent à la vitesse de croisière plutôt qu'avec la frénésie du début du siècle, demeurent constants. Aussi, de 1940 à 1960, on ne connaît pas de nouvelles initiatives en ce qui concerne les moyens de production ou la gestion du personnel. Tout au plus assiste-t-on à la généralisation des équipements, des techniques mises au point pendant les années 1920-1930.

Pourtant survient un changement de taille vers 1937. Avant cette date, les ouvriers du secteur papetier québécois s'étaient fait plutôt discrets sur la scène syndicale. Si les papetiers américains avaient amené avec eux leurs associations, ils ont tôt appris que la possibilité des employeurs de recourir à la main-d'oeuvre locale pour les remplacer ne leur laissait que peu de chances de faire entendre leur voix. Du côté des francophones, récemment tirés de la forêt, de la pêche ou de l'agriculture, on est si peu familiers avec ces institutions qu'on laisse à Mgr Lapointe l'initiative de la création de la FOC/FOMN. Tout au plus utilise-t-on la possibilité de «jumper», soit pour trouver un nouvel emploi en industrie, soit pour retourner aux activités traditionnelles, pour obtenir des conditions meilleures.

La FOC/FOMN, due à l'initiative du clergé, apparaît d'ailleurs à point nommé pour freiner les progrès du syndicalisme international au Saguenay (la situation sera identique dans l'Outaouais un peu plus tard), alors qu'en Mauricie des prêtres seraient à l'origine du renvoi des ouvriers américains membres de l'IBPM. Le mouvement témoigne donc du souci du clergé de prévenir l'émergence d'élites laïques francophones susceptibles de devenir des intermédiaires valables entre la masse des ouvriers et les employeurs, pour conserver ce rôle. Les ouvriers francophones tolèrent d'autant mieux cette situation qu'ils sont nouveaux venus en usine, peu familiers avec les institutions syndicales, habitués au rôle prééminent du curé dans les communautés de colonisation agricole (le sorcier de Louis Hémon (*Maria Chapdelaine*), au Lac-Saint-Jean). La recherche reconnaît qu'il faut un long délai aux ouvriers pour arriver à se regrouper pour assurer collectivement la défense de leurs intérêts. Quant les officiers de la FOMN, vers 1918 (soit vingt ans après la création de la pulperie de Chicoutimi) prétendent faire entendre leur voix, et s'opposent aux négociations à la baisse qu'ont poursuivi les aumôniers syndicaux, souvent sans même les tenir au courant, il est trop

tard. Les entreprises où se trouvent les locaux de la fédération sont acculées à la faillite, ailleurs la situation tellement précaire attribuable à la crise de surproduction, puis à la dépression, ne permettent aucune initiative syndicale.

Aussi, dans la mesure où aucune association syndicale ne s'était imposée chez les travailleurs francophones, où les travailleurs de langue anglaise ne pouvaient se faire entendre sans voir planer la menace d'un remplacement par les travailleurs locaux, les entreprises peuvent poursuivre les modifications de l'appareil productif, de la gestion du personnel, recourir à des scientifiques de tous poils sans jamais rencontrer d'opposition, ni individuelle («jumper» au moment où les emplois étaient rares, après 1920, aurait été irresponsable), ni syndicale. Plutôt que de prétendre que notre vision des changements techniques est trop pessimiste, que les usines ont dû s'avérer des «contested terrains» pendant ces années, comme au Canada anglais et aux États-Unis (reproches déjà entendus), mieux vaut se souvenir des conditions objectives sévissant ici: 1) les entreprises de pâtes et papiers s'étant établies dans des régions non industrialisées, par souci de s'appuyer sur une main-d'oeuvre locale, donc stable, elles ont dès le départ adopté une gestion de la production qui permettait de recourir à des ouvriers peu compétents (d'ailleurs, les entreprises de la périphérie produisent surtout du papier journal, technique moins complexe que dans le cas des papiers fins ou spéciaux), quitte à traiter très bien la minorité de spécialistes venus d'ailleurs (salaires élevés dans des régions où le coût de la vie est bas, logements, équipements de santé, sportifs et (parfois) d'enseignement fournis par la compagnie); 2) peu familière avec le travail industriel, la population locale ne pouvait se doter des institutions collectives de résistance: elle s'exposait donc soit à rester inorganisée, soit à se faire imposer des organisations peu convenables quand est disparue la possibilité de changer facilement d'emploi; 3) quand elle est devenue plus familière avec la réalité industrielle, le marasme sévissant dans le secteur papetier ne permettait guère à cette population ouvrière de mettre en place des institutions syndicales.

Sans doute, s'il avait existé en 1920 des associations syndicales fortes, l'imposition des nouveaux principes de fabrication et de gestion aurait été plus difficile, même en période de crise. Ce n'était pas le cas au Québec.

Quand les effets de la dépression se font moins lourdement sentir, quand il est devenu possible pour une association syndicale de mieux faire entendre sa voix, la plupart des entreprises papetières du Québec font appel à la seconde, ou à la troisième génération de travailleurs industriels. Le recours à une organisation syndicale est devenu possible. Aussi, de 1937 à 1944, dans la plupart des usines apparaissent des associations «internationales» ou catholiques. Mais surtout, la gestion technocratique (plutôt que

paternaliste) de la main-d'oeuvre s'étant imposée, les employeurs ne sont pas loin de penser à les intégrer à leur gestion du personnel.

En effet, dans un premier temps, dans chaque secteur d'activité, on trouve une réticence à admettre l'existence de syndicats qui semblent réduire la liberté d'action de l'employeur dans son propre établissement. Puis on mesure combien ceux-ci, avec un cadre juridique précis, permettent en fait l'institutionnalisation des conflits: plutôt que d'être source de désordre, ils peuvent être prévus, gérés. Donnant aux ouvriers une voix pour s'exprimer, revendiquer, et dans une certaine mesure influer sur l'organisation du travail, les syndicats rendent d'autre formes de résistance, plus dangereuses, inutiles.

À une époque où une organisation plus rigoureuse du travail semble devoir s'imposer, la négociation, avec une association ouvrière, d'un contrat de travail de quelques centaines de pages, où chaque poste de travail est décrit avec force détails, auquel les travailleurs vont référer d'eux-mêmes ensuite de façon systématique, complète fort bien les efforts de gestion des «efficiency engineers» et des bureaux du personnel. Puisque les négociations syndicales portent essentiellement sur la rémunération, elles donnent aux travailleurs l'illusion d'un mécanisme compensatoire: l'acceptation des méthodes de production et de gestion scientifiques, plus exigeantes pour la main-d'oeuvre, se trouve compensée par le niveau de rémunération rendu possible par l'organisation scientifique du travail. Bien plus, les chefs syndicaux eux-mêmes, gagnés par le discours idéologique ambiant, identifent les revendications légitimes pour les acheminer, et rejettent les autres.

La nouvelle période de changements intenses, après 1960, survient au moment de rupture d'équilibre du système technique. Ce sont les premiers, depuis le début du siècle, à affecter profondément le procès de production. La pâte est produite selon de nouveaux procédés, et les machines à papier, profondément modifiées, s'accouplent aux ordinateurs. Partout, l'automation fait la vie dure aux travailleurs, réduisant leur nombre, alors que l'épuisement de la matière première et la concurrence de nouveaux pays font craindre pour tout le secteur industriel.

À ce moment, les unités syndicales sont solidement en place: les changements seront vécus différemment de ceux des décennies 1920-1930. Les conflits de travail atteignent une vigueur, une durée sans précédent dans le secteur papetier. Pourtant, l'effet sur le rythme et l'importance de l'introduction de nouveaux procédés, de nouveaux modes de gestion, demeure minime. Encore une fois, l'employeur consent des augmentations de salaire sensibles, mais le droit de gérance demeure intact. Au mieux, les ouvriers obtiennent d'être informés des changements qui affectent le nombre et la

composition des emplois, des mesures concertées (syndicat-employeur-gouvernement) peuvent limiter les dégâts. Mais rien ne peut s'opposer au progrès. Il n'est même pas possible, lors de renvois ou de transferts, d'imposer le seul critère de l'ancienneté: l'employeur peut y opposer celui de la compétence. Encore là, dans un contexte de crise (inflation du milieu des années 1970, ralentissement des affaires au début des années 1980) chacun admet que pour rester en affaires, il faut demeurer concurrentiel.

Nos conclusions, il faut bien l'admettre, tiennent peut-être à la composition même de notre documentation. En effet, les archives de la Consolidated Paper et le *PPMC* en forment le noyau dur. Il est possible d'y trouver, longuement élaborées, toutes les stratégies de «rationalisation», de contrôle technique, des employeurs. Quoique nous ayons eu accès aux archives de la FTPF et de certains locaux syndicaux, catholiques ou «internationaux», il faut bien admettre que celles-ci parlaient peu de stratégies de résistance aux changements techniques ou de gestion. Était-ce dû à la pauvreté relative de cette documentation, ou un reflet de la réalité? Nous penchons pour la seconde hypothèse. À ce chapitre, le secteur papetier québécois différait-il de la situation ailleurs en Amérique du Nord, dans les pâtes et papiers ou d'autres secteurs? Différait-il des autres secteurs au Québec? L'état de la recherche ne permet pas de répondre à ces questions.

La multiplication d'études sur des secteurs industriels permettra d'arriver à une connaissance exacte du travail, de l'expérience quotidienne multiforme des travailleurs. Elle permettra aussi, sans doute, de nuancer beaucoup notre perception des effets des changements techniques sur le prolétariat. Aujourd'hui, toute généralisation consisterait en l'application au Québec des conclusions auxquelles on est arrivé ailleurs. Nous préférons présenter les résultats d'une étude empirique, limitée par une documentation lacunaire et un calendrier de travail exigeant, au risque d'être accusé de renouer avec un positivisme démodé. Bientôt, le développement de la recherche nous conduira plus loin.

ANNEXES

ANNEXE 1

Document n° 1

Le prêtre, l'entrepreneur et la gestion de la main-d'oeuvre (1919)

Je viens, par la présente, comme Curé de la paroisse St-Georges de Val-Jalbert, où vous possédez une usine à pulpe, exposer, en termes précis les raisons que nécessite pour la compagnie, la construction de nouveaux logements ouvriers, dès le printemps.

Premièrement avec des logements, on peut recevoir des familles, de bonnes familles qui restent dans la paroisse, l'aiment et aident de toute manière; notamment à l'Église à l'école etc. ce qui est une source de gain pour la Compagnie de pulpe: — 2ièment avec des familles règnent un bon ordre et un bon esprit d'où découlent pour votre industrie un travail ferme consciencieux et permanent.

Le temps est venu où il nous faut absolument agrandir l'Église, que voulez-vous que je fasse avec un groupe de gens qui viennent travailler quinze jours ou un mois? Ces gens, peu intéressés, ne peuvent se former une mentalité chrétienne, ni être pour l'Église une aide au point de vue pécuniaire.

3ièment — Les petits «camps ne sont plus logeables» il est en effet, impossible de permettre à l'avenir à des familles d'habiter ces maisons. L'hygiène et la santé des personnes doivent être sauvegardées. On dira peut-être, «Les pensionnaires compensent» Permettez-moi Messieurs, de vous dire que huit années d'expérience et d'études ouvrières m'ont convaincu, que des maisons de pension dans une paroisse ouvrière comme la nôtre, pour des ouvriers, ce n'est pas ce qu'il faut? Ces jeunes gens, libres, sont à peu près nuls pour le progrès d'une paroisse; que dire du travail, nul doute, qu'avec une telle classe la Compagnie est en perte, vue le fréquent changement qui existe dans le travail. On me dit que depuis janvier dernier, cent vingt-cinq passants ont avisé de leur départ.

[...]

Connaissant, Messieurs tout l'amour que vous portez à vos ouvriers, l'esprit de justice dont vous êtes animés, j'espère que vous vous rendrez à mon humble demande, que je verrai, dans l'intérêt de tous, s'élever ici environ vingt-cinq à trente maisons ouvrières et ne cesserai de prier.

Source: ANQ-C, Fonds M^gr^ Victor Tremblay, Doc. 849, Lettre de l'abbé J.-E. Tremblay, curé de Val-Jalbert, aux directeurs de la Compagnie de pulpe de Chicoutimi, 5 avril 1919.

Document n° 2

Rituel d'initiation des nouveaux membres, au Syndicat catholique national interprofessionnel de Chicoutimi

Note: *Puisque c'est l'un des rares cérémonial d'initiation des nouveaux membres d'un syndicat catholique que l'on connaisse, il convient de le citer longuement. Au moment où l'on aborde, à l'ordre du jour, l'«Initiation de nouveaux membres», lors des réunions syndicales, les candidats doivent s'avancer et répondre aux questions suivantes, sous serment:*

Le président: Appartenez-vous à l'Église catholique?

Le candidat: Oui.

Prés.: Appartenez-vous à quelque société secrète réprouvée par l'Église?

Can.: Non.

Prés.: Appartenez-vous à une organisation ouvrière neutre?

Can.: Non.

Prés.: Reconnaissez-vous avoir les qualifications requises pour exiger le salaire payé à ceux de votre catégorie?

Can.: Oui.

Prés.: Voici les principales obligations que vous contractez en entrant dans l'Union Nationale Catholique Interprofessionnelle de Chicoutimi:

Vous vous engagez:

1. À observer les règlements de l'Union;
2. À assister autant que possible à toutes les assemblées;
3. À payer la cotisation mensuelle et toute autre redevance prélevée en vertu des règlements;
4. À protéger vos confrères et les aider de préférence aux autres;
5. À être consciencieux dans le travail, honnête et juste envers les patrons;
6. À avoir une bonne conduite au dehors;
7. À respecter au dedans l'autorité et à lui obéir, à ne pas la discréditer par vos paroles et par vos actes;
8. À soumettre à l'examen du Comité Exécutif ou de l'assemblée, avant toute procédure, toutes les demandes, plaintes, difficultés qui pourraient se présenter entre vous et les patrons, ou l'un de vos confrères;
9. À ne jamais appartenir à aucune société réprouvée par l'Église ou ennemie de la nôtre;
10. À garder le secret des délibérations;

Promettez-vous solennellement et sur votre honneur d'être fidèle à ces engagements?

Can.: Je le promets sur mon honneur.

L'assemblée: Nous en sommes témoins.

Prés.: Vous voilà membre de l'Union, et je vous souhaite au nom de tous vos confrères la plus cordiale bienvenue. Dieu vous soit en aide.

(Applaudissements)

Prés.: (D'un coup de maillet il ordonne à l'assemblée de s'asseoir, puis donne à voix médiocre aux nouveaux initiés les explications nécessaires sur le mot de passe et les signes d'usage)

Chers confrères, lorsque vous désirez pénétrer dans la salle des réunions, frappez à la porte et au Gardien qui viendra vous ouvrir, donnez le mot de passe, (le Gardien le lui dit à l'oreille), et montrez votre carte de cotisation. Avant de prendre votre siège, faites au président le salut d'usage qui se fait comme suit: (le président indique la manière de saluer). Le salut d'usage doit se faire chaque fois que vous entrez et sortez durant l'assemblée. Il vous faut de plus avertir le vice-président du motif de quitter.

Source: Syndicat catholique national interprofessionnel de Chicoutimi, *Constitution et Règlements du Syndicat Catholique National Interprofessionnel de Chicoutimi*, Chicoutimi, [Imprimerie du Progrès], 1934, p. 23 à 25.

Document n° 3

Le rôle joué par le clergé dans la gestion du personnel à Grand-Mère

The parish priest is the sole arbitrator in cases of disputes between the company and its men, representatives of the Laurentide Company and its employees told the Industrial Relations Commissions at a hearing at Grand'Mere last month. The witnesses who gave evidence was George Cahoon, Jr., who testified on behalf of the company owning the mill, Joseph Deslaurier, a carpenter, F. J. Gauthier, for the employees, and Father LaFleches, who decides the disputes.

Mr. Cahoon said that the company employed 1,700 men. By a raise since given the minimum salary paid would be $3.50 a day. The men had received a fifty per cent increase since 1914 and the increase in the cost of living at Grand'Mere had not gone up so rapidly. The company itself owned seventy house. [...] Clubs for athletics and amusements were also maintained. After a strike over ten years ago, when its men belonged to the International Union of Paper Makers, it was decided to run an open shop, *leaving to Father LaFleche the right to decide on disputes the men and the company could not settle themselves*. The company maintained a housewives' league and it kept tab on the cost of living. The men's wages were raised to meet the increasing cost of living from time to time.

Source: «Why Harmony Prevails at Grand'Mere», *PPMC*, 17, 29 (17 juillet 1919), p. 572. Nous soulignons.

Document n° 4

Extrait d'une entrevue réalisée avec un militant du syndicalisme international, sur le rôle du clergé catholique dans les campagnes de maraudage

Question. [...] Pourquoi les syndicats catholiques n'ont pas percé dans la région? Parce qu'ils ont commencé dans les années 1920 chez Eddy.

Réponse. Ah! Ils ont fait une campagne de fou ici. Je ne voudrais pas avoir sur la conscience les fautes du curé Claude. (L'interviewé revient longuement sur la création de la CIP de Gatineau pour expliquer les insuccès des catholiques. Nous reprenons la citation un peu plus loin.) À ce moment là évidemment, est arrivé un certain pourcentage de gens du dehors qui eux, ont fait partie d'un syndicat soit en Ontario, soit dans les Maritimes, soit à Terre-Neuve [...] et aussi ceux des États-Unis. Alors il y avait un gros élément qui jouait là-dedans. Mais tout de même il y a eu des pressions épouvantables du clergé pour ne pas qu'il y ait de syndicat international, comme d'ailleurs, il y en a eu au Lac-Saint-Jean, à Dolbeau. Regardez-moi à Dolbeau, je lisais des documents de réunions qu'il y a eu dans cette ville, avec leur représentant de notre syndicat (international) et le porte-parole (des catholiques) c'était le curé de Dolbeau. Tous deux sur la même estrade. Le vote avait lieu le lundi (c'est-à-dire le lendemain de la messe) et on a remporté notre victoire quand même.

Il y a eu quelque chose de semblable à Gatineau, mais ils ont été battus à plate couture.

(un peu plus loin dans l'interview, toujours concernant le Saguenay–Lac-Saint-Jean où il a oeuvré comme organisateur.)

À Dolbeau au Lac-Saint-Jean, le syndicat international était là dès le départ et y est toujours demeuré. Dieu sait qu'il y en a eu des campagnes là-bas et ça a été sale. Il y en a eu de toutes sortes. Vous ne pouvez pas imaginer. Et à Riverbend, comment est-ce que ça a été sale. Moi je me rappelle du président des papetiers à Riverbend. Il était aussi l'organiste à l'église et était en charge des cours de chant.

On l'a complètement sali à cause de ses activités dans le syndicat international, et à cause qu'il était président du syndicat. Qui a fait ça? Je ne vois pas autre chose que le curé et certains paroissiens. On l'a décollé de là. On a tout fait. On a sali son nom et il avait des enfants. C'était épouvantable.

J'ai connu une autre famille; les Landry à Alma. Mon Dieu. On a tout fait dans cette famille là pour... On appellerait pas des animaux des termes qu'ils ont employés pour décrire ces gens-là. C'est malheureux. [...] Je ne sais pas quelle justice il y a au-delà (après la mort) mais ces gens-là ont porté des responsabilités terribles sur leurs épaules, dans la discorde qu'il y avait là-dedans, terribles.

Source: Transcription de l'entrevue faite avec De Carufel, ancien travailleur de la CIP de Gatineau et ancien permanent syndical des syndicats internationaux, réalisée par Jean-Pierre Charland et Luc Côté.

Annexe 2

Tableau 4,1

Capacité de production quotidienne de papier de la province de Québec, 1917-1958

	Nombre de four-driniers	Capacité quotidienne (tonnes)		Nombre de four-driniers	Capacité quotidienne (tonnes)
1917	42	1 044	1930	103	7 206
1918	44	1 232			
1919	49	1 356	1935	98	6 891
1920	50	1 378			
1921	54	1 604	1939	104	8 182
1922	59	1 932			
			1948	107	9 533
1924	66	2 621			
1925	70	3 022	1950	106	9 818
1926	80	4 038			
1927	92	5 260	1955	113	11 517
1928	98	6 100			
1929	111	6 898	1958	118	13 659

Source: BFS, catalogue 36-204.

TABLEAU 4,2

Exportations de papier journal du Canada aux États-Unis, 1918-1958 (en tonnes)

	Exportations totales	% de la production	Exportations aux U.S.A.	% des exportations
1918	636 533	86,6	596 270	93,7
1919	708 429	89,2	624 479	88,1
1920	761 944	87,0	678 732	89,1
1921	709 241	88,1	656 204	92,5
1922	959 514	88,7	896 312	93,4
1923	1 137 962	91,0	1 108 401	97,4
1924	1 219 384	87,8	1 197 008	98,2
1925	1 405 655	91,2	1 295 323	92,4
1926	1 731 986	91,7	1 656 858	95,7
1927	1 881 865	90,4	1 774 961	94,3
1928	2 206 588	91,4	1 926 323	87,3
1929	2 515 495	92,3	2 193 528	87,2
1930	2 332 510	93,4	1 989 285	85,3
1931	2 008 240	90,2	1 756 054	87,4
1932	1 776 764	92,6	1 533 312	86,3
1933	1 838 105	90,9	1 545 292	84,1
1934	2 414 274	92,7	1 956 037	81,0
1935	2 574 987	93,1	2 061 892	80,0
1936	2 993 089	92,8	2 422 315	80,1
1937	3 455 239	94,0	2 899 708	83,9
1938	2 424 655	90,8	1 963 435	81,0
1939	2 658 723	90,8	2 205 558	83,0
1940	3 242 789	92,5	–	–
1941	3 262 012	92,7	–	–
1942	3 005 291	92,3	–	–
1943	2 810 288	92,2	–	–
1944	2 805 776	92,3	–	–
1945	3 058 946	92,0	–	–
1946	3 858 467	92,7	3 563 124	92,3
1947	4 220 779	94,3	3 897 300	92,3
1948	4 328 084	93,3	4 127 970	95,4
1949	4 789 296	92,3	4 380 250	91,5
1950	4 938 069	92,8	4 748 228	96,2
1951	5 112 061	91,9	4 783 549	93,6
1952	5 327 430	93,3	4 835 065	90,8
1953	5 375 251	93,4	4 861 372	90,4
1954	5 521 530	92,0	4 875 031	88,3
1955	5 763 167	91,6	5 070 211	88,0
1956	5 967 194	92,3	5 229 748	87,6
1957	5 900 625	92,8	5 054 729	85,7
1958	5 682 832	94,2	4 826 696	84,9

Source: *PPMC*, (1940), p. 169; (1959), p. 27; BFS, catalogue 36-204.

TABLEAU 4,3

Exportations de papier journal du Canada vers les États-Unis, 1960-1982 (en milliers de tonnes)

	Consommation aux USA	Exportations canadiennes		Expéditions du Québec	
		Volume	% de cons. américaines	Volume	% de cons. américaines
1960	7 353	5 230	71	—	—
1961	7 408	5 228	71	—	—
1962	7 464	5 227	70	—	—
1963	7 557	5 251	69	—	—
1964	8 046	5 676	71	—	—
1965	8 442	6 112	72	2 703	32
1966	9 098	6 652	73	2 923	32
1967	9 153	6 340	69	2 834	31
1968	9 302	6 139	66	2 822	30
1969	9 915	6 526	66	3 017	30
1970	9 836	6 212	63	2 931	30
1972	9 018	6 390	71	2 772	31
1973	9 400	6 264	67	2 747	29
1974	9 329	6 402	69	2 926	31
1975	8 395	5 104	61	2 544	30
1976	8 719	5 675	65	2 787	32
1977	9 280	5 749	62	2 619	28
1978	9 877	6 405	65	3 013	31
1979	10 199	6 348	62	3 063	30
1980	10 088	6 209	62	2 711	27
1981	10 165	6 166	61	2 974	29
1982	9 956	5 580	56	2 804	28

Source: *Historical Statistics of the United States Colonial Times to 1970*; *Annuaire du Canada*; *Annuaire du Québec*, pour 1960 à 1970. Annuaire du Canada et MER (Québec), *Ressource et industrie forestières. Portrait statistique* (1984) pour 1972 à 1982. Il est à noter que les données sur la consommation américaine et les expéditions du Québec contenues dans la publication du MER sont légèrement différentes de celles contenues dans les annuaires. Enfin, la rubrique «expéditions du Québec» comprend la production pour le marché domestique et pour l'exportation.

TABLEAU 4,4

Production de pâte de bois au Québec, 1960-1980 (en tonnes)

	Bois à pulpe	Autres bois	Pulpe
1960*	5 567 ???	173 ???	4 469 ???
1961*	5 732 ???	204 ???	4 578 ???
1962	5 727 573	250 917	4 610 615
1963	5 742 957	418 819	4 732 138
1964	6 228 666	489 674	5 204 044
1965	6 356 408	618 498	5 449 789
1966	7 110 504	640 976	6 021 613
1967	6 843 726	711 419	5 802 056
1968	6 729 379	972 468	5 918 400
1969	7 338 114	1 162 111	6 546 537
1970	6 268 005	955 963	6 501 093
1971	5 670 431	1 190 250	6 245 348
1972	5 537 288	1 389 246	6 496 346
1973	5 059 114	1 525 574	6 162 870
1974	5 907 450	1 701 702	7 001 661
1975	4 764 270	1 555 997	5 729 711
1976	4 852 634	2 394 300	6 483 278
1977	4 751 594	2 619 567	6 459 762
1978	5 021 428	3 228 878	7 310 093
1979	5 115 455	3 930 317	7 571 687
1980	4 599 464	3 895 015	7 006 414

Source: BFS, catalogue 36-204.

* En 1960 et 1961, les données sont arrondies au millier.

TABLEAU 5,1

Les revenus du Pulp and Paper Research Institute of Canada, 1926-1974 (en milliers de dollars)

1926-1927	46	1937-1938	91	1948-1949	324
1927-1928	53	1938-1939	—	1949-1950	297
1928-1929	91	1939-1940	141	1950-1951	627
1929-1930	118	1940-1941	139	1951-1952	831
1930-1931	128	1941-1942	137	1952-1953	895
1931-1932	131	1942-1943	143	1953-1954	917
1932-1933	131	1943-1944	162	1954-1955	1 014
1933-1934	71	1944-1945	164	1955-1956	1 196
1934-1935	71	1945-1946	191	1956-1957	1 306
1935-1936	89	1946-1947	126	1957-1958	1 277
1936-1937	107	1947-1948	283	1958-1959	1 518
1960	1 767	1965	2 395	1970	3 558
1961	1 910	1966	2 551	1971	3 356
1962	2 060	1967	2 721	1972	3 898
1963	2 236	1968	3 331	1973	5 779
1964	2 295	1969	3 177	1974	5 642

Source: *Annuaire statistique du Québec*; Paprican.

TABLEAU 5,2

Productivité des travailleurs dans l'industrie de la pâte au Québec, 1920-1958

	Pulpe produite annuellement (tonnes)	Production annuelle par travailleur (tonnes)		Pulpe produite annuellement (tonnes)	Production annuelle par travailleur (tonnes)
1920	974 766	66,2	1940	2 794 384	184,9
1921	784 906	66,5	1941	2 971 386	182,7
1922	1 088 205	92,2	1942	2 896 440	180,9
1923	1 242 166	98,4	1943	2 617 403	169,5
1924	1 170 314	97,9	1944	2 767 081	171,5
1925	1 370 303	112,2	1945	2 887 176	172,3
1926	1 672 339	116,5	1946	3 460 853	188,8
1927	1 749 965	116,5	1947	3 751 579	184,9
1928	2 018 566	127,6	1948	3 902 072	192,2
1929	2 174 805	136,9	1949	3 698 401	192,2
1930	1 833 000	123,7	1950	3 922 543	203,9
1931	1 513 658	130,5	1951	4 282 568	208,5
1932	1 240 442	119,8	1952	4 192 047	209,2
1933	1 360 704	138,1	1953	4 163 068	205,3
1934	1 813 096	157,5	1954	4 315 465	199,1
1935	1 916 382	161,8	1955	4 491 139	195,8
1936	2 236 376	175,4	1956	4 809 011	198,7
1937	2 551 546	176,2	1957	4 605 853	197,7
1938	1 858 971	139,0	1958	4 223 227	188,5
1939	2 119 183	160,0			

Source: BFS, catalogue 36-204.

TABLEAU 5,3

Productivité des travailleurs de l'industrie de la pâte dans la province de Québec, 1961-1980

	Pulpe produite (tonnes)	Production par heure/homme (tonnes)		Pulpe produite (tonnes)	Production par heure/homme (tonnes)
1961*	4 578 000	0,094	1971	6 245 348	0,124
1962	4 610 615	0,095	1972	6 496 346	0,129
1963	4 732 138	0,097	1973	6 162 870	0,131
1964	5 204 044	0,101	1974	7 001 661	0,130
1965	5 449 789	0,105	1975	5 729 711	0,121
1966	6 021 613	0,111	1976	6 483 278	0,124
1967	5 802 056	0,108	1977	6 459 762	0,128
1968	5 918 400	0,114	1978	7 310 093	0,139
1969	6 546 537	0,120	1979	7 571 687	0,144
1970	6 501 093	0,121	1980	7 006 414	0,139

Source: BFS, catalogue 36-204.

* En 1961, donnée en milliers de tonnes.

TABLEAU 5,4

Sources d'énergie de l'industrie papetière québécoise, 1917-1947

	Moteurs électriques c.-v.	Machines à vapeur c.-v.	Turbines hydrauliques c.-v.	Force motrice primaire totale* c.-v.
1901	17	5 126	49 059	54 185
1911	4 930	4 575	95 546	100 674
1917	108 963	18 790	131 201	240 164
1920	110 432	28 750	163 981	193 089
1925	353 656	27 028	183 824	210 902
1930	620 908	60 345	167 909	228 714
1935	740 352	47 490	135 881	183 731
1939	943 897	48 293	215 041	265 234
1943	910 341	51 771	217 083	270 909
1947	1 198 968	52 373	222 073	276 874

* La force motrice primaire englobe les machines à vapeur, les turbines hydrauliques et les moteurs à combustion interne. Cette dernière source d'énergie demeure cependant marginale. Les moteurs à essence représentent 553 c.-v. seulement en 1911.

Source: BFS, recensements décennaux, 1901 et 1911; catalogue 36-204.

TABLEAU 5,5

Consommation d'électricité dans l'industrie papetière québécoise, 1931-1961 (en millions de kilowatts/heure)

1931	3 654	—	—	1951	6 736
1932	4 260	—	—	1952	7 391
1933	4 797	1943	4 212	1953	7 733
1934	5 897	1944	4 593	1954	8 299
1935	6 551	1945	6 922	1955	7 974
1936	7 207	1946	8 544	1956	7 841
1937	7 441	1947	7 762	1957	8 680
1938	6 229	1948	5 929	1958	10 309
1939	6 773	1949	6 136	1959	10 493
—	—	1950	6 268	1960	11 750
				1961	11 611

Source: BFS, catalogue 36-204.

TABLEAU 5,6

Production de pâte chimique au Québec, 1960-1980 (en tonnes)

	Bisulfite		Sulfate et soude	
1960*	2 025 000	66,6%	1 013 000	33,3%
1965	2 402 594	61,1%	1 530 320	38,9%
1970	2 086 270	48,7%	2 193 281	51,3%
1975	1 639 611	48,0%	1 777 676	52,0%
1980	2 139 386	41,5%	3 016 849	58,5%

Source: BFS, catalogue 36-204.

* En 1960, donnée en milliers.

TABLEAU 5,7

Comparaison des procédés de fabrication de la pâte mécanique

	Défibreur (billes 4')	Raffineuse (copeaux)	Thermo-raffineuse (copeaux)
Immobilisations	21 355 000$	19 935 000$	22 035 000$
Main-d'œuvre			
Préparation du bois	5	—	—
Manutention des copeaux	—	2	2
Production de la pâte	5	3	3
Main-d'œuvre totale	10	5	5
Composition de la pâte			
% de pâte kraft	30%	25%	15%
% de pâte mécanique	70%	75%	85%
Coûts de production de la pâte mécanique (par tonne)	114,93$	122,23$	127,42$
Coûts de production du papier journal (par tonne)	153,95$	152,92$	145,06$

Note: Les coûts ont été calculés pour une usine située dans l'Est du Canada ou le Nord-Est des États-Unis.

Source: M. F. Doyle, «Cost comparison of mechanical pulping processes», *PPC*, 77, 6 (juin 1976), p. 27-30.

TABLEAU 6,1

Occupation des inscrits de 1922 au cours par correspondance en papeterie de l'Institute of Industrial and Domestic Arts

Gérants	3	
Surintendants (et leurs assistants)	11	
Contremaîtres	12	
Laboratoire et contrôle	12	
Employés de bureau	16	
Sous-total		54
Conducteurs de défibreurs	7	
Préparateur de liqueur de cuisson	3	
Conducteur de lessiveur	1	
Tamiseurs	2	
Presseurs de pâte	2	
Conducteurs de pile raffineuse	3	
Conducteurs de machine à papier	15	
Aide-conducteurs de machine à papier	14	
Autres ouvriers des machines à papier	24	
Finisseurs de papier	6	
Sous-total		77
Autres	17	
TOTAL		148

Source: «Proceedings of the Technical Section. Report of Education Committee», *PPMC*, 21, 12 (22 mars 1923), p. 304.

TABLEAU 6,2

Répartition des ingénieurs et des techniciens dans l'industrie canadienne des pâtes et papiers selon la formation, 1980

	Dans les usines qui ont retourné le questionnaire	Pour l'ensemble des usines (estimation)
Génie mécanique	605	1 070
Génie chimique	563	1 000
Chimie	287	510
Génie électrique	186	330
École de papeterie	178	320
Génie civil	89	160
Autres	70	130
Non précisé	402	710
TOTAL	**2 380**	**4 230**

Source: Richard M. Branion et Fred Stevens, «Technically-trained people in Canadian mills surveyed», *PPC*, 82, 1 (janvier 1981), p. 41.

TABLEAU 6,3

Répartition des ingénieurs et des techniciens dans l'industrie canadienne des pâtes et papiers selon leur occupation, 1980

	Dans les usines qui ont retourné le questionnaire	Pour l'ensemble des usines (estimation)
Technique	888 [34,2 %]	1 450 [34,3 %]
Ingénierie	687 [26,45%]	1 120 [26,5 %]
Production	383 [14,75%]	620 [14,66%]
Entretien	324 [12,5 %]	530 [12,5 %]
Administration	315 [12,1 %]	510 [12 %]
TOTAL	**2 597 [100 %]**	**4 230 [100 %]**

Source: Richard M. Branion et Fred Stevens, «Technically-trained people in Canadian mills surveyed», *PPC*, 82, 1 (janvier 1981), p. 41.

TABLEAU 6,4

Types de suggestions d'employés acceptées ou refusées à la Belgo, 1943-1960

	Productivité		Qualité de la Production		Conditions de travail		Sécurité	
	Accep.	Refus	Accep.	Refus	Accep.	Refus	Accep.	Refus
1943	8	3	5	2	0	6	1	2
1944	15	7	9	2	4	2	8	2
1945	10	8	3	1	1	1	1	1
1946	13	9	5	2	0	0	2	2
1947	16	51	1	5	0	4	3	3
1948	20	24	0	1	2	4	2	5
1949	11	–	0	–	2	–	0	–
1950 à 1955...	49	96	10	19	3	6	4	16
1956	4	34	0	10	–	3	–	8
1957	13	6	6	1	2	1	1	2
1958	5	6	0	4	1	1	1	0
1959	15	22	3	2	0	0	2	3
1960	12	28	1	2	0	1	0	3
TOTAL	**191**	**294**	**43**	**51**	**15**	**29**	**25**	**47**
%	**39,4%**	**60,6%**	**45,7%**	**54,3%**	**34,1%**	**65,9%**	**34,7%**	**65,3%**
TOTAL et POURCENTAGE PAR CATÉGORIES								
	485	**[69,8%]**	**94**	**[13,5%]**	**44**	**[6,3%]**	**72**	**[10,4%]**

Source: ANQ-M, Fonds Consolidated Paper Limited, Belgo Division, Suggestion Plan, (Boîte 16).

TABLEAU 7,1

La main-d'œuvre dans l'industrie papetière québécoise, 1917-1980

	Ensemble du personnel		
	Hommes	Femmes	Total
1901	2 927	516	3 443
1911	—	—	6 579

	Fabrication*			Administration**			Établissements	Moyenne d'empl.
	Hom.	Fem.	Total	Hom.	Fem.	Total		
1917	9 687	375	10 062	731	89	820	—	—
1918	10 915	486	11 401	878	152	1 030	—	—
1919	12 188	520	12 708	1 212	185	1 397	—	—
1920	14 189	538	14 727	1 303	193	1 496	—	—
1921	11 371	430	11 801	1 079	164	1 243	—	—
1922	11 314	489	11 803	1 235	186	1 421	—	—
1923	12 131	496	12 627	1 326	181	1 507	—	—
1924	11 480	472	11 952	1 350	230	1 880	49	276
1925	11 712	499	12 211	1 355	186	1 541	50	275
1926	13 809	541	14 350	1 434	237	1 671	50	320
1927	14 513	514	15 027	1 390	246	1 636	50	333
1928	15 300	521	15 821	1 647	275	1 922	50	355
1929	15 346	544	15 890	1 690	282	1 972	49	364
1930	14 336	482	14 818	1 409	235	1 734	48	345
1931	11 187	409	11 596	1 293	205	1 498	—	—
1932	9 999	356	10 355	1 335	212	1 547	42	283
1933	9 546	304	9 850	1 321	196	1 517	42	271
1934	11 193	317	11 510	1 409	238	1 647	41	321
1935	11 516	331	11 847	1 385	218	1 603	41	328
1936	12 451	299	12 750	1 403	198	1 601	41	355
1937	14 176	306	14 482	1 701	261	1 962	42	391
1938	13 103	270	13 373	1 853	267	2 120	44	352
1939	12 952	292	13 244	1 892	306	2 198	44	351
1940	14 763	353	15 116	1 902	369	2 271	—	—
1941	15 839	421	16 260	1 982	418	2 400	47	397
1942	15 617	396	16 013	1 962	521	2 483	46	412
1943	14 977	466	15 443	2 029	646	2 675	46	394
1944	15 695	436	16 131	2 073	706	2 779	46	411
1945	16 329	430	16 759	2 300	765	3 065	49	405
1946	17 963	370	18 333	2 552	800	3 352	50	433
1947	19 893	401	20 294	2 566	815	3 381	50	473
1948	19 923	373	20 296	2 767	828	3 595	—	—
1949	18 893	346	19 239	2 681	825	3 506	54	421
1950	18 868	368	19 236	2 825	839	3 664	54	424
1951	20 200	338	20 538	3 027	884	3 911	55	444
1952	19 698	343	20 041	3 005	882	3 887	55	435
1953	19 958	321	20 279	3 026	868	3 894	55	439

TABLEAU 7,1 (suite)

La main-d'œuvre dans l'industrie papetière québécoise, 1917-1980

	Fabrication*			Administration**			Établissements	Moyenne d'empl.
	Hom.	Fem.	Total	Hom	Fem.	Total		
1954	21 307	373	21 680	3 072	891	3 963	55	466
1955	22 553	383	22 936	3 194	952	4 146	55	492
1956	23 687	517	24 204	3 459	1 035	4 494	56	512
1957	22 825	468	23 293	3 596	1 075	4 671	56	499
1958	21 907	500	22 407	3 660	1 033	4 693	55	493
1959	22 034	528	22 562	3 697	1 025	4 722	54	505
1960	21 411	498	21 909	3 888	1 085	4 973	53	507
1961	21 291	550	21 841	3 617	997	4 614	52	509
1962	21 070	597	21 667	3 413	656	4 069	52	495
1963	20 875	592	21 467	3 619	694	4 313	53	486
1964	21 892	484	22 376	3 768	723	4 491	56	480
1965	22 315	527	22 842	3 852	761	4 613	57	482
1966	23 483	540	24 023	3 967	781	4 748	57	505
1967	23 408	497	23 905	3 970	774	4 744	58	494
1968	22 783	481	23 264	4 205	790	4 995	57	496
1969	23 699	473	24 172	4 186	801	4 987	56	521
1970	23 847	435	24 282	5 685	1 463	7 148	56	561
1971	22 918	433	23 351	5 366	1 377	6 743	55	547
1972	22 436	449	22 885	5 172	1 421	6 593	55	536
1973	21 302	425	21 727	5 364	1 458	6 822	56	510
1974	24 201	411	24 612	5 751	1 625	7 376	56	571
1975	—		24 534	—		7 412	56	570
1976	—		25 382	—		7 599	57	579
1977	—		24 279	—		7 389	56	565
1978	—		24 604	—		7 206	55	578
1979	—		25 086	—		7 244	57	567
1980	—		23 992	—		7 429	56	561

* Les femmes à la fabrication se retrouvent dans le secteur des sacs en papier ou des boîtes de carton. Bien sûr, une partie des hommes travaillent eux aussi dans ces secteurs.

** Ces femmes se retrouvent dans les bureaux des papeteries, mais aussi des usines de sacs ou de boîtes.

N.B. La discontinuité qu'on observe dans la colonne du personnel de bureau entre 1969 et 1970 résulte d'un changement apporté dans la méthode de classification des sièges sociaux, bureaux de vente et unités auxiliaires.

Source: BFS, *Recensements décennaux*, 1901, 1911; *Annuaire du Canada*, catalogues 36-204 et 72-202.

TABLEAU 7,2

Évolution du personnel de la Consolidated Paper Corporation Ltd., 1932-1960

Année	Nombre d'employés	Année	Nombre d'employés
1932	2 535	1947	6 688
		1948	6 858
1936	3 910		
1937	4 764	1951	6 539
1938	3 860	1952	6 831
1939	3 323	1953	6 139
1940	4 187	1954	6 410
1941	4 630	1955	6 654
1942	4 248	1956	6 817
1943	4 090	1957	6 475
1944	4 548	1958	5 466
1945	4 788	1959	5 369
1946	5 722	1960	6 559

Source: ANQ-M, Fonds Consolidated Paper, Bureau-chef M14-M21, Rapports annuels 1936-1960.

TABLEAU 7,3

Personnel de bureau dans les usines de pâtes et papiers au Québec, 1917-1980

	Nombre total d'employés	Employés de bureau	Bureau % total
1917	10 882	820	7,5
1919	14 105	1 397	9,9
1929	17 862	1 972	11,0
1939	15 442	2 198	14,2
1949	22 745	3 506	15,4
1959	27 284	4 722	17,3
1964	22 376	4 491	20,1
1969	24 172	4 987	20,6
1974	24 612	7 376	30
1979	25 086	7 244	28,9
1980	23 992	7 429	31

Source: BFS, catalogue 36-204. Évidemment, le nombre absolu des travailleurs dans le secteur des pâtes et papiers augmente: quand nous parlons de réduction de personnel, c'est en fonction de la productivité.

TABLEAU 8,1

Salaires et gages* moyens hebdomadaires, en dollars réels et constants (1974), Canada, Québec, 1924-1980 (hebdomadaires)

	Canada		Québec		Pourcentage *****	
					Qué./Ont.	PP/Manuf.
1924	26,21	(60,81)**	24,88	(57,72)**	89,71	128,78
1925	26,45	(60,82)	24,80	(57,02)	89,69	127,88
1926	27,16	(61,73)	25,41	(57,74)	87,21	126,08
1927	26,72	(61,70)	25,70	(59,35)	92,98	128,63
1928	27,07	(62,38)	26,64	(61,38)	86,79	130,31
1929	28,23	(64,31)	27,92	(63,60)	97,19	132,56
1930	26,51	(60,80)	25,33	(58,10)	92,40	124,41
1931	25,09	(63,68)	—	—	—	—
1932	22,20	(62,00)	20,27	(56,63)	82,67	112,36
1933	21,27	(62,57)	20,02	(58,87)	86,44	120,45
1934	23,73	(68,58)	22,94	(66,31)	92,58	134,37
1935	24,80	(71,26)	23,92	(68,73)	90,15	136,08
1936	25,64	(72,21)	24,48	(68,95)	88,28	136,05
1937	28,24	(77,15)	27,05	(73,92)	88,31	142,02
1938	26,49	(71,59)	25,43	(68,73)	89,24	132,87
1939	27,74	(75,58)	26,55	(72,34)	89,87	135,94
1940	31,06	(81,31)	—	—	—	—
1941	32,96	(81,58)	31,50	(77,97)	89,07	136,25
1942	35,24	(83,32)	33,21	(78,50)	88,19	128,47
1943	36,99	(86,01)	35,29	(82,06)	90,69	121,87
1944	38,48	(88,87)	37,52	(86,65)	95,19	123,84
1945	38,69	(88,94)	37,77	(86,83)	95,76	124,16
1946	43,35	(96,33)	42,88	(95,30)	98,26	140,77
1947	49,85	(101,33)	49,24	(100,09)	97,99	146,59
1948	56,17	(99,77)	—	—	—	—
1949	58,27	(100,46)	56,74	(97,82)	96,06	142,22
1950	62,18	(104,16)	60,93	(102,05)	97,56	145,20
1951	71,56	(108,42)	72,99	(110,59)	99,48	152,35
1952	71,24	(105,38)	72,56	(107,34)	104,16	139,59
1953	74,97	(111,90)	75,83	(113,18)	101,43	138,25
1954	77,59	(115,12)	76,96	(114,18)	99,39	135,85
1955	80,29	(118,95)	79,02	(117,07)	98	134,16
1956	87,58	(127,85)	88,19	(128,74)	101	140,81
1957	90,91	(128,59)	90,08	(127,41)	99	137,76
1958	90,29	(124,37)	88,52	(121,93)	97,77	130,12
1959	95,00	(129,43)	92,56	(126,10)	97,85	131,91
1960	100,18	(134,83)	99,89	(134,44)	100,97	136,42
1961	101,78	(135,71)	101,29	(135,05)	99,54	134,46

TABLEAU 8.1 (suite)

Salaires et gages* moyens hebdomadaires, en dollars réels et constants (1974), Canada, Québec, 1924-1980 (hebdomadaires)

	Canada		Québec		Pourcentage *****	
					Qué./Ont.	PP/Manuf.
1962	106,11	(139,80)	105,90	(139,53)	99,94	136,17
1963	108,51	(140,56)	108,47	(140,51)	100,12	135,76
1964	112,22	(142,77)	112,33	(142,91)	103,14	134,80
1965	114,23	(141,90)	112,18	(139,35)	101,15	128,72
1966	127,23	(152,37)	126,91	(151,99)	102,37	135,23
1967	132,38	(153,04)	129,60	(149,83)	100,34	130,11
1968	140,68	(156,31)	138,02	(153,36)	101,60	128,59
1969	152,66	(162,23)	150,06	(159,47)	100,31	131,42
1970	160,24	(164,86)	159,60	(164,20)	101,04	129,43
1971	178,64	(178,64)	175,22	(175,22)	93,75	133,36
1972	192,15	(183,35)	187,53	(178,94)	104,12	133,23
1973	195,75	(173,69)	184,66	(163,85)	101,38	124,06
1974	232,31	(185,85)	227,99	(182,39)	94,20	134,36
1975***	269,34	(194,90)	266,03	(192,08)	98,26	134,01
1976	318,58	(213,74)	302,57	(203,00)	99,04	137,70
1977	345,32	(214,62)	333,74	(207,42)	100,60	136,18
1978	366,96	(209,27)	353,44	(201,56)	99,43	134,37
1979	395,63	(206,88)	383,08	(200,32)	99,44	133,58
1980	427,95	(203,14)	401,34	(190,80)	—	127,10
1981	501,50	(211,63)	487,55	(205,75)	—	136,03
1982	543,38	(206,96)	514,83	(196,08)	—	131,34
1983****	575,11	(207,08)	542,76	(195,43)	—	139,13
1984****	596,15	(205,70)	565,24	(195,04)	—	136,49

Source: *Canada Year Book*; *Statistiques historiques du Canada*; BFS, catalogues 72-002, 72-202 et 36-204.

* Il s'agit des salaires et gages annuels moyens, confondus, divisés par le nombre d'employés, et par 52 semaines.

** Les données en dollars constants de 1974 entre parenthèses.

*** Exceptionnellement, données de juin.

**** Ne comprend pas le temps supplémentaires. Cela peut expliquer la baisse de ces années au Québec.

***** Ces données donnent, en pourcentage, la valeur des salaires moyens versés au Québec comparés à ceux de l'Ontario, dans le secteur papetier, puis la valeur des salaires moyens du secteur papetier au Québec comparés à ceux versés dans l'ensemble du secteur manufacturier.

TABLEAU 8.2

Horaires de travail et salaires horaires au Canada, au Québec, 1949-1982 (en cents)

	Canada		Québec			Pourcentage des salaires horaires au Québec	
	Horaire	Salaire horaire	Horaire	Salaire horaire	Salaire Constant	****	*****
1948	45,00	(108)***	–	–	–	–	–
1949	47,80	(114)	–	–	–	–	–
1950*	48,70	(119)	–	–	–	–	–
1951	48,10	(139)	–	–	–	–	–
1952	45,80	(151)	–	–	–	–	–
1953	43,90	(163)	–	–	–	–	–
1954	42,90	(172)	–	–	–	–	–
1955	42,60	(179)	–	–	–	–	–
1956	42,50	(190)	–	–	–	–	–
1957	41,70	(201)	42,50	(194)	(274)	94,63	134,72
1958	40,70	(208)	41,50	(199)	(274)	94,76	133,56
1959	41,30	(215)	42,30	(206)	(281)	95,37	133,77
1960	41,40	(224)	42,70	(214)	(288)	95,11	133,75
1961	41,20	(235)	42,50	(226)	(301)	96,17	136,97
1962	41,20	(242)	42,70	(234)	(308)	95,90	137,65
1963	41,40	(248)	43,20	(240)	(311)	96,39	137,14
1964	41,80	(255)	43,60	(246)	(313)	97,23	135,91
1965	42,00	(265)	43,60	(254)	(316)	97,32	135,11
1966	42,00	(292)	43,10	(285)	(341)	99,65	141,09
1967	41,40	(311)	42,30	(300)	(347)	98,36	138,89
1968	41,40	(330)	42,40	(319)	(354)	98,46	136,91
1969	41,40	(357)	42,10	(347)	(369)	98,86	138,80
1970	41,20	(377)	42,20	(366)	(377)	98,65	136,57
1971	40,30	(429)	40,90	(415)	(415)	99,76	144,10
1972	40,40	(462)	41,40	(440)	(420)	99,32	142,39
1973	39,20	(478)	38,60	(456)	(405)	97,64	136,12
1974	39,20	(564)	41,90	(529)	(423)	96,53	136,34
1975**	40,50	(627)	41,40	(624)	(451)	101,63	134,48
1976	40,00	(774)	40,60	(730)	(490)	94,93	139,58
1977	38,90	(859)	39,80	(815)	(507)	96,79	140,03
1978	39,60	899)	40,80	(846)	(482)	97,35	135,79
1979	39,10	(976)	40,10	(930)	(486)	95,88	136,76
1980	39,20	(1041)	40,80	(946)	(449)	94,98	125,80
1981	39,80	(1201)	40,40	(1178)	(497)	96,64	138,59
1982	38,40	(1345)	39,90	(1236)	(471)	95,00	131,21

Source: *Canada Year Book*; *Statistiques historiques du Canada*; BFS, catalogue 72-002, 72-202 et 36-204.

* Données de juillet. ** Données de juin.

*** Salaires horaires, en cents, entre parenthèses. Le salaire en «cents constants» est aussi entre parenthèses.

**** Salaire horaire québécois en pourcentage du salaire horaire de l'Ontario.

***** Salaire horaire dans les pâtes et papiers en pourcentage du salaire moyen dans l'ensemble des manufactures.

TABLEAU 8,3

Indice et taux de croissance des salaires dans l'industrie pæpetière au Canada, 1946-1956 (1949 = 100)

	Pulpe		Papier journal	
	Indice	Taux de croissance	Indice	Taux de croissance
1946	75,2	—	78,4	—
1947	89,4	18,9	90,2	15,1
1948	99,0	10,7	99,3	10,1
1949	100,0	1,0	100,0	0,7
1950	105,3	5,3	105,3	5,3
1951	126,8	20,4	126,5	20,1
1952	129,2	1,9	128,8	1,8
1953	138,9	7,5	138,5	7,5
1954	144,2	3,8	144,4	4,3
1955	150,9	4,6	151,8	5,1
1956	162,0	7,4	162,7	7,2

Source: APC, MG 28I103, Canadian Labour Congress Collection, vol. 136, *Labour Research*, 2; 10-11-12 (oct.-déc., 1957).

TABLEAU 9,1

Salaires horaires versés aux moulins de La Tuque, de Hawkesbury et de Témiscamingue (CIP), 1955

Occupation	La Tuque (FNPP)	Témiscamingue et Hawkesbury (IBPM et IBPS-PMW)	Pertes subies par les ouvriers de La Tuque (par semaine)
Salaire de base	1,43$	1,53$	4,20$
Pressier	1,44$	1,61$	7,14$
Opéra. de chariot électrique	1,46$	1,61$	6,30$
Opera. de ramasse-feuille	1,46$	1,62$	6,72$
Analyste d'humidité	1,43$	1,68$	10,50$
Peseur et classificateur	1,56$	1,66$	4,20$
Tamiseur	1,44$	1,54$	4,20$
Grutier, cour à bois	1,61$	1,92$	13,02$
Prép. au dioxine de chlore	1,45$	2,01$	22,40$
Blanchisseur	1,52$	1,90$	16,96$
Mécaniciens			
Classe A	1,82$	2,13$	13,02$
Classe B	1,72$	2,02$	12,60$
Classe C	1,64$	1,86$	9,24$
Aide A	1,52$	1,72$	8,40$
Aide B	1,43$	1,65$	9,24$
Chef-mécanicien	1,96$	2,24$	11,76$
Département de la vapeur			
Ingénieur (machine fixe)	1,95$	2,29$	14,28$
Chef pompier	1,69$	1,93$	10,08$
Pompier A	1,64$	1,91$	11,64$
Second pompier	1,51$	1,81$	12,60$
Ouvrier aux cendres	1,44$	1,56$	5,04$

Source: *Vers l'unité*, 1, 1 (août 1955). La comparaison entre la Quebec North Shore (internationaux) et Price Brothers (catholique) est aussi défavorable à la FNPP. Les noms des fonctions sont donnés en anglais. Nous les avons traduits selon la terminologie de Normand Côté (*Appellations d'emplois dans l'industrie papetière québécoise*, Office de la langue française, [c 1982], 46 p.).

Bibliographie

SOURCES

Archives de la Confédération des syndicats nationaux

Fonds de la Fédération des travailleurs du papier et de la forêt*. On y trouve 153 boîtes, contenant la correspondance, des conventions collectives, divers rapports et mémoires de la fédération, pour la période allant des années 1920 à 1965. Le tout est extrêmement riche.

Imprimés: *Constitution et Règlements du syndicat n° 2 de la Fédération de la pulpe et du papier du Canada*, Chicoutimi, Le syndicat des imprimeurs du Saguenay, 1926, 63 p.; *Les Cantons de l'Est*, 1970; *La CSN analyse le projet Kruger*, 1971; *L'industrie des pâtes et papiers au Québec*, Montréal, CSN, 1970; *Mémoire à la Commission parlementaire sur l'industrie des pâtes et papiers*, CSN et Fédération des travailleurs du papier et de la forêt, s. l., s. é., 1977, 55 p.; *Mémoire de la CSN* (*Livre Blanc sur la politique forestière*), 1972; *On est pas pour se laisser passer un sapin: les travailleurs de la forêt, des scieries, du papier et du carton façonné*, Montréal, CSN, 1973, 128 p.; *La politique forestière*, 1971.

Archives de l'Université du Québec à Trois-Rivières

Fonds «Conseil central de la CSN à Trois-Rivières». 150/2/56/3/2: accréditation; quelques conventions collectives de syndicats nationaux catholiques; 150/2/56/3/4:

---

* Le président de la Fédération nous a aussi permis de consulter les fichiers qui ont servi à la rédaction de l'Histoire de la Fédération des travailleurs du papier et de la forêt (CSN), Montréal, Éditions Saint-Martin, 1986 (Tome 1: 1907-1958), par Gilbert Vanasse.

quelques documents liés aux syndicats internationaux, une «Conférence radiophonique donnée au poste CHLN à Trois-Rivières, le 29 juillet 1945, par M. Philippe Lessard, président de la Fédération nationale des travailleurs de la pulpe et du papier Inc.»

Archives de l'Université Laval

Fonds Clarke City, Québec, 1924-1957. (20 cahiers sur les éphémérides de Clarke City, tenues au jour le jour par le secrétaire de la compagnie papetière)

Archives nationales du Québec (Chicoutimi)

Collection Dubuc.

Fonds «La Compagnie de pulpe de Chicoutimi»: usine de Chicoutimi; usine St-George (Val-Jalbert); usine Saint-Laurent (Chandler); Ha! Ha! Lumber Co. Ltd. (Battle-Island Paper Co.); usine Ha! Ha! Bay Sulphite Co. (Baie des Ha! Ha!); Société des Constructeurs mécaniciens de Chicoutimi.

Fonds Ouiatchouan Falls Paper Co.

Fonds Victor Tremblay: Document 247, Minutes des assemblées du Syndicat n° 2 de la pulpe de Chicoutimi; (documents relatifs aux pulperies de Dubuc, à la Chambre de commerce de Chicoutimi, etc.); Document 321, Livres des délibérations de la Fédération ouvrière mutuelle du nord, filiale de Chicoutimi, 1915-1922, et 1918-1927; Syndicat de la pulpe de Chicoutimi, 1923-1938.

Imprimés: *[La] F.O.M.N.; société de secours mutuels, de prévoyance d'économie sociale et d'organisation du travail*, Chicoutimi, Imprimerie du Saguenay, s. d., 40 p.; Chicoutimi, *Fédération ouvrière. Statuts et règlements*, Chicoutimi, Imprimerie Delisle, 1907, 16 p.; *La Fédération ouvrière mutuelle du nord. Constitution et Règlements*, Chicoutimi, Imprimerie du Saguenay, (1915), 81 p.; Syndicat catholique national interprofessionnel, *Constitution et Règlements du Syndicat catholique national interprofessionnel de Chicoutimi*, Chicoutimi, (Imprimerie du *Progrès*), 1934, 37 p.

Archives nationales du Québec (Montréal)

Fonds Consolidated Paper Co.: Bureau-chef M2 (Belgo); Bureau-chef Port-Alfred; Bureau-chef M6 (Laurentide, Grand-Mère); Bureau-chef M8 (Saint-Maurice, Cap-de-la-Madeleine); Bureau-chef M11 (Wayagamack, Trois-Rivières); Bureau-chef Canada Power & Paper Corporation, Consolidated Paper Corporation. Ce fonds s'est révélé exceptionnellement riche.

Archives nationales du Québec (Québec)

Fonds du ministère des Communications: notamment en ce qui concerne les photographies contenues dans les dossiers de l'Office du film de Québec.

Fonds du ministère du travail: Dossiers conciliation et arbitrage; Rapport de la commission chargée de faire enquête sur certaines difficultés survenues aux usines de Price Brothers & Company, Limited et de la Lake St. John Power & Paper Company, Limited: Procès-verbaux de la commission.

Fonds Price.

Imprimé: MAHEUX, Arthur, *William Price et la compagnie Price 1810-1954*.

Archives nationales du Québec (Rimouski)

Fonds R. Daigneault (président du Conseil Régional de Développement de l'Est du Québec).

Archives du syndicat canadien des travailleurs du papier (Baie-Comeau, Gatineau)

Fonds du syndicat canadien des travailleurs du papier (local 352) de Baie-Comeau. Procès-verbaux, 1981-1984 (il s'agit des p.-v. des réunions entre la direction de l'usine et le syndicat); Conventions collectives, 1951 à 1984.

Fonds du syndicat canadien des travailleurs du papier, local 251 (Gatineau). Procès-verbaux, 1960-1985; Dossiers de négociation; Dossier sur le 4e Congrès statutaire du syndicat canadien des travailleurs du papier, 13-17 décembre 1982.

Imprimé: *Mémoire du Syndicat canadien des travailleurs du papier (FTQ) et de la Fédération des travailleurs du Québec*, s. l., s. é., 1977, 24 p.

Archives des syndicats de la papeterie Wayagamack (Trois-Rivières)

Fonds de l'International Brotherhood of Pulp and Sulphite and Paper Mills Workers, local 216, Wayagamack: procès-verbaux des assemblées syndicales, correspondance, documents divers, 1944-1983 (Ce syndicat prend bientôt le nom de syndicat des hommes de métiers... et il regroupe en fait ceux qui ne sont pas papetiers.); conventions collectives, 1944-1983; *Journal de bord*, 1967-1968.

Fonds du syndicat des papetiers de Wayagamack, local 222: procès-verbaux des assemblées syndicales, correspondance, documents divers, 1934-1983; conventions collectives, de 1944 à 1983.

Imprimés: *Programme-Souvenir Local 216 Wayagamack. 25e Anniversaire (1944-1969)*, 32 p.; *[Le] régime de classification des emplois des fabricants de pâte et papier.*

Livret d'explication. Le 1er juin 1974; *Statuts du Syndicat Canadien des Travailleurs du Papier*.

Archives du syndicat de la papeterie Donnacona Paper (Donnacona)

Constitution et Règlements Syndicat National Catholique des employés de la pulpe et du papier de Donnacona Inc., s. l., s. é., s. d. (copie dactylographiée, sans doute de 1938); Donnacona Paper Ltd., *Précis des lignes de promotion (effectif le 12 décembre 1959)*; procès-verbaux des assemblées du syndicat national catholique des employés de la pulpe et du papier de Donnacona, Inc. 1938-1983; conventions collectives; correspondance; Syndicat de Donnacona-Papier journal Domtar Donnacona, *Guide de classification des hommes de métiers*, 1979.

Entrevues

Diverses entrevues réalisées avec des travailleurs, des contremaîtres ou d'autres personnes, ayant trait au secteur des pâtes et papiers, et transcriptions des plus pertinentes de ces entrevues.

Documents officiels

Canada, Bureau fédéral de la statistique, *Usines de pâtes et papiers*, 1917 et suivantes, Ottawa, Information Canada, 1919.

Canada, Commission royale d'enquête sur les groupements de sociétés, *Domtar Limitée* (par M. Savage), s. l., s. é., s. d. [Étude nº 6]

Canada, ministère de l'Agriculture, *La Pulpe de Bois du Canada*, Ottawa, [Imprimeur de la reine], 1900, 34 p.

Canada, ministère de l'Expansion économique régionale, *Le programme de modernisation de l'industrie des pâtes et papiers*, Ottawa, Ministère de l'Expansion économique régionale, 1980, 50 p.

Canada, province de Québec, district de Chicoutimi, *Sentence arbitrale, Dans l'affaire du DIFFÉRENT COLLECTIF survenu entre: Price Brothers & Company Limited ci-après appelée La COMPAGNIE et le Syndicat National des travailleurs de la Pulpe et du Papier de Jonquière Inc. et le Syndicat National des travailleurs de la Pulpe et du Papier de Riverbend et le Syndicat National des travailleurs de la Pulpe et du Papier de Kénogami, ci-après appelé: L'ASSOCIATION*, s. l., s. é., s. d.

Québec, Office de Planification et de Développement du Québec, *Prospective socio-économique du Québec. 1re étape. Sous-système technologique. (5,1) Dossier technique (5,6) Pâtes et papiers*, OPDQ, 1978.

Québec, ministère de l'Industrie, du Commerce et du Tourisme, *La modernisation de l'industrie des pâtes et papiers. Opportunités offertes aux industries de fabrication et de services*, 1982, II, 38 p.

Québec, ministre des Terres et Forêts, *Bilan et perspectives. Le secteur forestier de l'Est du Québec*, mai 1974, 144 p.

Québec, ministre des Terres et Forêts, *Plan de développement de l'industrie forestière, Horizon 1976, Territoire pilote*, Québec, novembre 1970, 68 p.

Québec, ministre des Terres et Forêts, *Profil socio-économique du secteur forestier*, Rimouski, 1975, 92 p.

Québec, ministre des Terres et Forêts, *Programme de développement de l'industrie forestière dans le Bas-Saint-Laurent–Gaspésie*, janvier 1979, 155 p.

Québec, ministre des Terres et Forêts, *Rapport du ministre*, 1880-1985.

Québec, ministre des Terres et Forêts, Claude LAMY, *Synthèse des points de vue exprimés l'automne dernier lors des audiences de la Commission parlementaire sur l'avenir de l'industrie des pâtes et papiers au Québec. Analyses et commentaires*, s. l., Terres et Forêts, 1978.

Québec, ministère du Travail, Commission des relations ouvrières de la province de Québec, *Fraternité internationale des ouvriers de la pulpe, du sulphite et des moulins à papier, local La Tuque, N° 1630 (Requérant) vs Canadian international Paper Corp. (Intimé) et le Syndicat national des travailleurs de la pulpe et du papier de La Tuque Inc. (mis en cause)*, Annexe A, mémoire du syndicat.

Québec, ministère du Travail, *Copie de tous les documents, écrits, correspondance et rapports au sujet du travail de dimanche dans la province de Québec, depuis le 1er janvier 1915*, *DP*, 49 (1916), 5, document 46, 90 p.

Québec, ministère du Travail, *Ordonnance de la Commission du salaire minimum des femmes. L'industrie du papier et ses dérivés*, 1er juin 1934, 1935 et 1936.

Québec, ministère du Travail, *Rapport annuel du ministre*, 1931 à 1985. [Nous avons consulté les rapports du sous-ministre du travail d'avant 1931, publiés avec le rapport d'autres ministres.]

Québec, ministère du Travail, *Rapport de Félix Marois sur le travail du dimanche dans les fabriques de pulpe et de papier*, 1914, *DS*, 48 (1915), document 42, 34 p.

Québec, *Rapport de la Commission d'enquête sur l'observance du dimanche dans les usines de pâtes et papiers du Québec*, Québec, mars 1966, 145 p. [Rapport Alleyn].

Québec, *Rapport de la Commission de recherche sur les effets de la conversion industrielle à l'usine de Domtar Pulp & Paper de Windsor (Québec)*, [Rapport Gérard Dion] Québec, 1965, 331 p.

Journaux et périodiques

[L'] Avenir de Beauharnois, 1875-1876. (Beauharnois)

[Le] Bois Vert, 1965-1984. (Baie-Comeau)

[L'] Écho de Beauharnois, 1873, 1874, 1878. (Beauharnois)

[L'] Écho du Bas-Saint-Laurent, 1933-1970. (Rimouski)

[Le] Havre. (Chandler)

Index thématique de l'Écho du Bas-Saint-Laurent, 1933-1970, Rimouski, 1975, 529 p.

Index thématique du Progrès du Golfe, Rimouski, 1974 à nos jours.

Institut de recherche sur les pâtes et papiers, *Rapport annuel*, 1925- 1985.

Chaleur, mars 1975 à nos jours. (New Richmond)

Lockwood's Directory, 1873, 1889-1932, 1964, 1969.

[Le] Moniteur du Commerce, 1881-1890.

National Directory of the Canadian Pulp and Paper Industries, 1935, 1945, 1955.

[Le] Nordic, 1971-1976. (Baie-Comeau)

[Le] papetier syndiqué de Windsor, 1950. (Il s'agit du journal du syndicat national et catholique des ouvriers de Windsor. Quelques numéros cette année-là.)

[Le] Poste d'observation, 1943-1972. (Baie-Comeau)

[Le] Progrès du Golfe, 1904-1970. (Rimouski)

[Le] Progrès du Saguenay, 1887-1964. (Chicoutimi)

Pulp and Paper Magazine of Canada, 1903-1985*.

[Le] Saint-Laurent. (Rivière-du-Loup)

[Le] travailleur, 1905-1912. (Chicoutimi)

Vers l'unité. 1955, 1956. (Journal publié par la «International Brotherhood of Pulp, Sulphite and Paper Mills Workers», à La Tuque. Il vise essentiellement à porter préjudice aux syndicats nationaux.)

Brochures et mémoires

ARCHAMBAULT, R. P. Joseph-Papin
Contre le travail du dimanche: la ligue du dimanche, Montréal, Imprimerie du Messager, s.d., 15 p.

ASSOCIATION CANADIENNE DES PRODUCTEURS DE PÂTES ET PAPIERS (dorénavant ACPPP)
Ceux des pâtes et papiers. Une esquisse de l'activité variée et des diverses occupations dans l'industrie nationale des Canadiens, Montréal, 1955, 19 p.

---

* Ce mensuel est d'une richesse documentaire extraordinaire.

De billes en bobines, s. l., s. d., 38 p.

Prétirés, conférence technologique estivale, Montréal, ACPPP, 1978.

Propos sur le papier, Montréal, ACPPP, 1979, n. p.

ASSOCIATION DES INDUSTRIES FORESTIÈRES DU QUÉBEC

L'évolution de l'industrie québécoise des pâtes et papiers. Mémoire présenté à la Commission parlementaire des Richesses naturelles et des Terres et Forêts, Association des industries forestières du Québec Ltée, sept. 1977.

BENOÎT, Josaphat

Rois ou esclaves de la machine? Un siècle de progrès mécanique, Montréal, Alfred Carrier Éditeur, 1931, 238 p.

CANADIAN INTERNATIONAL PAPER

Mémoire présenté par la CIP à la Commission parlementaire des Richesses naturelles et des Terres et Forêts réunie pour étudier les perspectives d'avenir de l'industrie des pâtes et papiers du Québec, s. l., s. é., 1977, VII, 98 p.

CANADIAN PULP AND PAPER ASSOCIATION (dorénavant CPPA)

Alkaline Pulping Committee, Chlorination Washes Corrosion: Questionnaire Summary of Mill Data through May 1973, Montréal, CPPA, Technical Section, 1974, 9 p.

Mechanical Engineering Committee, *Maintenance Survey: 1976*, CPPA, 1976, 30 p.

Fine, Kraft and Specialty Paper Committee, *Retention aids in fine papers*, Montréal, CPPA, 1974, 4 p.

Steam and Steam Power Committee, *Rapid Drain Blowdown Tanks for Kraft Recovery Boilers*, CPPA, Technical Section, 1974, 19 p.

Technical Section, *A Groundwood Operating Manual Prepared by the Mechanical Pulping Committee*, Montréal, CPPA, Technical Section, 1967, 149 p.

Mémoire de la Commission permanente des Richesses naturelles et des Terres et Forêts de l'Assemblée nationale du Québec, août 1977, 18 p.

Opinions de l'industrie des pâtes et papiers concernant les relations industrielles au Canada.

Preprints: 1977 International Symposium on Process Control, Montréal, CPPA, 1977, 154 p.

Réponse au document de travail intitulé La voie à suivre, décembre 1976, 33 p.

Sulphite Committee, *High yield pulping 1976*, Montréal, CPPA, 1976, 35 p.

CLUB PRICE BROTHERS

Constitution et Règlements du Club Price Brothers organisé le 9 octobre 1921, s. l., s. é., s. d., 20, 20 p.

Compagnie Price. Industriels de la forêt depuis 1816, s. l., s. é., s. d., 16-16 p.

CONSEIL DE LA FORÊT DE L'EST DU QUÉBEC, DU CONSEIL RÉGIONAL DE DÉVELOPPEMENT DE L'EST DU QUÉBEC INC.

Mémoire à la Commission parlementaire sur l'avenir des pâtes et papiers, août 1977, 18 p.

CONSEIL DES HOMMES D'AFFAIRES QUÉBÉCOIS
Les perspectives d'avenir de l'industrie des pâtes et papiers du Québec, s. l., s. é., 1977, 17 p.

CONSEIL DES PRODUCTEURS DE PÂTES ET PAPIERS DU QUÉBEC
La capacité de concurrence de l'industrie des pâtes et papiers du Québec, mémoire présenté à la Commission parlementaire des Terres et Forêts, janvier 1972, s. l., 85 p.

Mémoire soumis à la Commission d'Enquête sur l'Observance du Dimanche dans les Fabriques de Pâtes et Papiers, Québec, le 20 octobre 1964, 20 p.

CONSEILLERS BEAKS LIMITÉE
Études des répercussions environnementales. Usine de Pâte Kraft Donohue St-Félicien Inc., juillet 1977, XIII, 401 p.

CONSOLIDATED BATHURST
Mémoire de la Consolidated Bathurst Ltd., s. l., s. é., 1977, 102, VIII p.

Discours de l'honorable S. N. Parent sur la question des droits de coupe sur le bois à pulpe, Québec, s. é., 1903, 47 p.

DUBUC, J.-É.-A.
La fabrication de la pulpe et du papier au Canada, Chicoutimi, *Progrès du Saguenay*, 1905, 26 p.

[L]'esclavage au royaume du Saguenay, 1926, 22 p.

INTERNATIONAL BROTHERHOOD OF PULP, SULPHITE AND PAPER MILL WORKERS
Automation. Economic Implications And Impact Upon Collective Bargaining (2e édition), s. l., Department of Research and Education, 1964, 452 p.

INTERNATIONAL MECHANICAL PULPING CONFERENCE, 1979
Mechanical pulping force changing world, [Montréal], CPPA, Technical Section, 1979, 390 p.

Pulp Bleaching, a time for implementation, [Montréal], CPPA, Technical Section, 1979, 311 p.

INTERNATIONAL SEMINAR ON PULP AND PAPER INDUSTRY CORROSION PROBLEMS
Pulp and Paper Industry Corrosion Problems, Houston, National Association of Corrosion Engineers, 1974, 151 p.

LANGELIER, J.-C.
La région du lac Saint-Jean au point de vue de l'industrie de la pulpe et du papier, *DS*, 32 (1898-1899), 1, document 8, *RCTFP*, 75, 90 p.

LAPOINTE, Mgr Paul-Eugène
Le travail du dimanche dans notre industrie, Montréal, École Sociale Populaire. (École Sociale Populaire, nº 107).

SANKEY, Charles A.
Paprican. The First Fifty Years, Pointe-Claire, Pulp and Paper Research Institute of Canada, 1976, 214 p.

SEMAINES SOCIALES DU CANADA, (IIIe session-Ottawa 1922)
Capital et travail, Montréal, Bibliothèque de l'Action française, [c 1923], 326 p.

TECHNICAL ASSOCIATION OF THE PULP AND PAPER INDUSTRY
Pulpwood Stands, Procurement, and Utilization Papers Presented at Detroit Meeting, Technical Association of the Pulp and Paper Industry, Sept. 26 to 28, 1946, TAPPI, 190 p.

Thesaurus of Pulp and Paper Terms, Pointe-Claire, Pulp and Paper Research Institute of Canada, 1971.

RÉFÉRENCES

Ouvrages théoriques

ACTES DU COLLOQUE ANNUEL DE L'ACSALF
Travailler au Québec, Montréal, Éditions Coopératives Albert Saint-Martin, 1980.

AGLIETA, Michel
Régulation et crises du capitalisme. L'expérience des États-Unis, Paris, Calman-Lévy, 1982, XXII, 334 p.

BARBIER, Jean-Claude
L'organisation du travail, Paris, Le Sycomore, 1982.

BARITZ, Loren
The Servants of Power: a History of the Use of Social Science in American Industry, Middleton, Wesleyan University Press, 1960, 173 p.

BEAUNE, Jean-Claude
La technologie introuvable. Recherche sur la définition et l'unité de la technologie à partir de quelques modèles du XVIII^e et XIX^e siècles, Paris, Éditions VRIN, 1980, 285 p.

BERNACHE, Paul
«Pour une critique de la raison économique», *Les Temps Modernes*, 40, 461 (1984). p. 1058-1081; et 41, 462 (1985), p. 1256-1302.

BERNOUX, Philippe
«La résistance ouvrière à la rationalisation: la réappropriation du travail», *Sociologie du travail*, 21, 1 (1979), p. 76-90.

BOYD, A. D.
Engineering and Scientific Manpower in Canada, thèse de Ph. D., économie, Université d'Ottawa, 1967, XIV, 370 p.

BOYER, Robert
«Les transformations du rapport salarial dans la crise: une interprétation de ses aspects sociaux et économiques», *Critique de l'économie politique*, 15-16 (avril-juin 1980), p. 185-228.

BRAVERMAN, Harry
Travail et capitalisme monopoliste: la dégradation du travail au XX^e siècle, Paris, François Maspero, 1976, 360 p.

CAIRE, Guy
«Précarisation des emplois et régulation du marché du travail», *Sociologie du travail*, 24 (1982), p. 135-158.
«Syndicalisme, nouvelles technologies et incertitudes économiques», *XXXVIII^e Congrès des relations industrielles de l'Université Laval*, 1983.

CESSIEUX, R., BEL, M. T. et M. COUETOUX *et al.*
Recherches sur les processus de la division du travail, Grenoble, Université des sciences sociales, IREP (janvier 1976), 175 p.

CFDT
Les dégâts du progrès. Les travailleurs face aux changements techniques, Paris, Éditions du Seuil, 1977, 316 p.

CORIAT, Benjamin
L'atelier et le chronomètre: essai sur le taylorisme, le fordisme et la production de masse, Paris, Éditions C. Bourgeois, 1979, 301 p.
«La recomposition de la ligne de montage et son enjeu: une nouvelle «économie» du contrôle du temps», *Sociologie du travail*, 21, 1 (1979), p. 19-32.

CORIAT, Benjamin, *et al.*
Usines et ouvriers, figures du nouvel ordre productif, Paris, François Maspero, 1980.

DOFNY, Jacques, *et al.*
Les ouvriers et le progrès technique, Paris, A. Colin, 1966.

DORAY, Bernard
Le taylorisme, une folie rationnelle?, Paris, Dunod, 1981, XV, 182 p.

DUBOIS, Pierre
«Techniques et division des travailleurs», *Sociologie du travail*, 20, 2 (avril-juin 1978), p. 174-191.

DURAND, Claude
«Les ouvriers et le progrès technique: Mont-Saint-Martin vingt ans après», *Sociologie du travail*, 22, 1 (1980), p. 4-21.
Le travail enchaîné. Organisation du travail et domination sociale, Paris, Éditions du Seuil, 1978, 186 p.

EDWARDS, Richard
Contested Terrain. The Transformation of the Workplace in the Twentieth Century, New York, Basic Book, 1979, p. 261.

EN COLLABORATION
La division du travail, Colloque Dourdan, Paris, Galilée, 1978, p. 335.

FRAPPIER-DESROCHERS, Monique
«La technologie: un substitut à la durée du travail?», *XXXVI^e Congrès des relations industrielles de l'Université Laval*, Québec, PUL, 1981, p. 193-218.

FREYSSINET, Michel
La division capitaliste du travail, Paris, Savelli, 1977, 225 p.

FRICKE, Werner
«Technique de production, organisation du travail et qualification», *Sociologie du travail*, 20, 1 (1978), p. 22-29.

FRIEDMAN, Andrew
Industry and Labour. Class Struggle at Work and Monopoly Capitalism, London, Macmillan, 1977.

FRIEDMAN, Georges
Le travail en miette, Paris, Éditions Gallimard, 1964, 374 p.
Où va le travail humain?, Paris, Éditions Gallimard, 1963, 385 p.

GAUDEMAR, Jean-Paul (de)
L'ordre et la production. Naissance et formes de la discipline d'usine, Paris, Éditions Dunod, 1982, VIII, 167 p.

GIANNOTTI, José Arthur
Origine de la dialectique du travail, Paris, Aubier-Montaigne, 1971, 254 p.

GILLES, Bertrand (directeur)
Histoire des techniques, Paris, Éditions Gallimard, 1978, 1 649 p. (Coll. «La Pléiade»).

GORDON, David M., Richard EDWARDS et Michael REICH
Segmented Work, Divided Worker: the Historical Transformation of Labor in the United States, New York, Cambridge University Press, 1982, XII, 288 p.

GORZ, André
Adieu au prolétariat: au-delà du socialisme, Paris, Éditions Galilée, 1980, 240 p.
Critique de la division du travail, Paris, Éditions du Seuil, 1973, 295 p.

HABERMAS, Jurgen
Connaissance et intérêt, Paris, Éditions Gallimard, 1976, 386 p.
La technique et la science comme idéologie, Paris, Denoël-Gonthier, 1973, XLIX, 211 p.

HARVEY, Fernand
Révolution industrielle et travailleurs. Une enquête sur les rapports entre le capital et le travail au Québec à la fin du 19e siècle, Montréal, Boréal Express, 1978, 347 p.
«Technologie et organisation du travail à la fin du XIXe siècle: le cas du Québec», *Recherches Sociographiques*, 18, 3 (sept.-déc. 1977), p. 397-414.

HORKHEIMER, Max
Éclipse de la raison, Paris, Éditions Payot, 1974, 236 p.
Théorie traditionnelle et théorie critique, Paris, Éditions Gallimard, 1974, 331 p.

HOSELITZ, Bert F. et Wilbert E. MOORE
Industrialisation et société. Conférence nord-américaine sur les implications sociales de l'industrialisation et du changement technique, Paris, UNESCO, 1963, 447 p.

KARPIK, Lucien
«Le capitalisme technologique», *Sociologie du travail*, 14, 1 (1972), p. 2-34.

LEISS, William
The Domination of Nature, New York, Braziller, 1972, XIL, 242 p.

LIPIETZ, Alain
«La mondialisation de la crise générale du fordisme: 1967-1984», *Les Temps Modernes*, 40, 459 (1984), p. 696-736.

LIU, M.
«Technologie, organisation du travail et comportement des salariés», *Revue Française de Sociologie*, 17, 2 (avril-juin 1981).

LOJKINE, Jean
«2. Crise et renouveau de la sociologie du travail (À propos du paradigme techniciste)», *Sociologie du travail*, 24, 2 (1982), p. 192-206.

LUCAS, Yvette
La révolution scientifique et technique. Un débat pour l'homme et la société, Paris, Éditions Sociales, 1981, 205 p.

MAHEU, Louis
«Rapports de classes et problèmes de transformation: la thèse de la société post-industrielle», *Sociologie et société*, 10, 2 (oct. 1978), p. 11-36.

MARCUSE, Herbert
Culture et société, Paris, Les Éditions de Minuit, 1970, 387 p.

L'homme unidimensionnel. Essai sur l'idéologie de la société industrielle avancée, Paris, Les Éditions de Minuit, 1968, 281 p.

MAURICE, Marc
«Le déterminisme technologique dans la sociologie du travail (1955-1980). Un changement de paradygme?», *Sociologie du travail*, 22, 1 (1980), p. 22-37.

MONJARDET, Dominique
«Organisation, technologie et marché de l'entreprise industrielle», *Sociologie du travail*, 22, 1 (1980), p. 76-96.

MONTGOMERY, David
«Les artisans et la conscience ouvrière: nouvelles recherches aux États-Unis», *Le travailleur / Labour*, 3 (1978), p. 233-242.

«Quels standards? Les ouvriers et la réorganisation de la production aux États-Unis, 1900-1920», *Le Mouvement Social*, 102 (janv.-mars 1978), p. 101-127.

Workers' Control in America, Cambridge, Cambridge University Press, 1979, 189 p.

MONTMALLIN, Maurice (de)
Le taylorisme à visage humain, Paris, Presses universitaires de France, 1981, 168 p.

MONTMOULIN, Maurice (de) et Olivier PASTRE
Le taylorisme. Actes du colloque international sur le taylorisme organisé par l'Université de Paris XIII, 2-4 mai 1983, Paris, Éditions La Découverte, 1984, 361 p.

NAVILLE, Pierre
«Nouvelles recherches sur la division du travail», *Cahiers d'études de l'automation et des sociétés industrielles*, n° 3, 1962.

NELSON, Daniel
Managers and workers: Origins of the new factory system in the United States. 1880-1920, Madison, University of Wisconsin Press, 1975.

PALLOIX, Christian
«Le procès de travail», *La Pensée*, n° 185 (fév. 1976), p. 37-69 .

PALMER, Bryan
«Class, conception and conflict: The trust for efficiency, managerial views of labor, and the working class rebellion, 1903-1922», *Review of Radical Politicals Economics*, 1975.

REYNAUD, Jean-Daniel
«Conflits du travail, classes sociales et contrôle social», *Sociologie du travail*, 22, 1 (1980), p. 97-115.

RITCHA, R., *et al.*
La civilisation au carrefour, Paris, Éditions Anthropos, 1969, XLI, 466 p.

SAGLIO, Jean
«La matière et les signes; les ouvriers face au savoir», *Sociologie du travail*, 14, 4 (1972), p. 437-454.

SALERNI, Daric
«Le pouvoir hiérarchique de la technologie», *Sociologie du travail*, 21, 1 (1979), p. 4-18.

SCARDIGLI, Victor
«Technologies nouvelles et ‹production› du mode de vie», *Société, Revue des sciences humaines et sociales*, 3, 1 (mars 1985), p. 18-20.

STOCKMAN, Norman
«Habermas, Marcuse and the Aufhebung of science and technology», *Philosophy of the Social Science*, 8, 1 (1978), p. 15-35.

TAYLOR, F.W.
La direction scientifique des entreprises, Verviers, Gérard & Co., [c 1967], 317 p.

TERIET, Bernard
«Le progrès technique et l'aménagement du temps de travail», *Travail et société*, 7, 2 (1982), p. 173-184.

THUILLIER, Pierre
L'aventure industrielle et ses mythes: savoirs, techniques et mentalités, Bruxelles, Éditions Complexes, 1982, 180 p.

TREU, Tiziano
«L'incidence des nouvelles technologies sur l'emploi, les conditions de travail et les relations professionnelles», *Travail et société*, 9, 2 (avril-juin 1984), p. 121-140.

WHITAKER, Reginald
«Scientific management theory as political ideology», *Studies in Political Economy*, 2 (automne 1979), p. 75-108.

WINFIELD, Richard
«The dilemma of Labor», *Telos*, 24 (1975), p. 116-128.

WISNER, Alain
«Contenu des tâches et charge de travail», *Sociologie du travail*, 16, 4 (1974), p. 339-357

Ouvrages généraux

Bienvenue chez nous. 75e Grand-Mère, [Grand-Mère], Le Courrier, 1973, 122 p.

BLANCHARD, Raoul
L'est du Canada français, Montréal, Beauchemin, 1935, 2 tomes.

BROUILLETTE, Benoît
Le Développement Industriel de la Vallée du St-Maurice, Trois-Rivières, Éditions du Bien Public, 1932, 54 p. (Coll. «Pages trifluviennes», Série A, nº 2).

BROWN, J. J.
Ideas in exile. A history of Canadian Inventions, Toronto et Montréal, McClelland and Stewart Ltd., 1967, 372 p.

DALES, John Harkness
Hydroelectricity and Industrial Development: Quebec, 1898-1940, Cambridge, Harvard University Press, 1957.

EN COLLABORATION
Histoire du mouvement ouvrier au Québec (1825-1976), [Montréal et Québec], Confédération des syndicats nationaux/Fédération des enseignants du Québec, s. l., 1979, 235 p.

HAMELIN, Jean et Yves ROBY
Histoire économique du Québec 1851-1896, Montréal, Fides, 1971, 436 p.

LAROCHELLE, Fabien
Shawinigan depuis 75 ans. (1900-1975), Shawinigan, Hôtel de ville, 1976, 746 p.

MINVILLE, Esdras
La forêt, («Études sur notre milieu») Montréal, Éditions Fides, 1944.

[Le] Nord de l'Outaouais. Manuel répertoire d'histoire et de géographie régionales, Ottawa, Le Droit, 1938, 396 p.

PELLAND, Alfred
Vastes champs offerts à la colonisation et à l'industrie: le lac Saint-Jean, ses ressources, ses progrès et son avenir, Québec, Ministère de la Colonisation, des Mines et des Pêcheries, 1911, 165 p.

ROUILLARD, Jacques
Histoire de la CSN. 1921-1981, Montréal, Boréal-Express/Confédération des syndicats nationaux, 1981, 335 p.
Les syndicats nationaux au Québec de 1900 à 1930, Québec, PUL, 1979, 342 p.

ROBY, Yves
Les Québécois et les investissements américains (1918-1929), Québec, PUL, 1976, 250 p. (Coll. «Cahiers d'histoire de l'Université Laval», n° 20).

RYAN, William F.
The Clergy and Economic Growth in Quebec (1896-1914), Québec, PUL, 1966, 348 p.

SINCLAIR, B., N. R. BALL et J. O. PETERSON
Let us be Honest and Modest. Technology and Society in Canadian History, Toronto, Oxford University Press, 1974, 309 p.

TESSIER, Albert
Les Trois-Rivières. Quatre siècles d'histoire, 1535-1935, Trois-Rivières, Le Nouvelliste, 1934, 167 p. («Les Pages trifluviennes», Série A, n° 17).

THÉRIAULT, Yvon
Trois-Rivières, ville de reflet, Trois-Rivières, Éditions du Bien Public, 1954, 126 p. (Coll. «L'histoire régionale»).

TREMBLAY, Louis-Marie
Bibliographie des relations de travail au Canada (1940-1967), Montréal, PUM, 1969, IX, 242 p.

VIEN, Rossell
Histoire de Roberval 1855-1955. Coeur du Lac-Saint-Jean, s. l., Éditions du Centenaire, [c 1955], 369 p. («Publications de la Société historique du Saguenay», n° 15).

Monographies et articles spécialisés

ARSENAULT, Benoît et Jean-Yves NORMANDEAU
L'industrie forestière dans le comté de Bonaventure, Rimouski, 1977, 190 p.

BANVILLE, Michel
Les pâtes dissolvantes, mémoire de baccalauréat, UL, 1979, 66 p.

BARRETT, Francis D.
Ecological Analysis of the National and Catholic Labor Movement in Quebec, thèse Ph. D., économie, Massachusetts Institute of Technology, 1953, 177 p.

BEAUDOIN, Guy
La grève chez Price Brothers & Co. Ltd. en 1943, thèse de maîtrise, UL, 1957, 159 p.

BEAUDOIN, M.
«L'influence du syndicalisme sur les salaires dans l'industrie de la pâte et du papier», *Actualité Économique*, 1956.

BELLEAU, Jacques
L'industrialisation de Trois-Rivières, thèse de maîtrise, études québécoises, Trois-Rivières, UQTR, 1979, 82 p.

BÉRARD, Patrick
Tendances de la restructuration de l'industrie papetière: analyse des contraintes économiques et technologiques au regard de l'évolution mondiale, Grenoble, Presses universitaires de Grenoble, 1977, 200 p.

BERGERON, A.
«Val-Jalbert (Québec): grandeur et décadence d'une mono-industrie. Les vicissitudes d'une usine de pulpe au Québec au XX^{e} siècle», *Norois*, 66, 2 (1970), p. 255-262.

BETCHERMAN, Philip
Unions and Wage Rates in the Newsprint Industries of Quebec and Ontario, 1909 to 1948: A Method of Assessing the Influence of Labour Unions on Wage Rates as Exemplified by the Canadian Newsprint Industry, thèse de maîtrise, économie, Université McGill, 1950, 229 p.

BIBEAU, Fernand
Commerce et transport du bois de pulpe dans les comtés de Montmagny, l'Islet et Kamouraska, mémoire de baccalauréat, géographie, UL, 1970, 93 p.

BLANCHETTE, Jean-François
Val-Jalbert et son histoire, Chicoutimi, Imprimerie du Progrès, [c 1964], 34 p.

BOLDUC, Hélène
À quoi sert un syndicat? Les conditions des travailleurs de l'Anglo-Pulp, 1954-1976, thèse de maîtrise, anthropologie, UL, 1979, 158 p.

BOUCHARD, Gérard
«Sur l'Église catholique et l'industrialisation au Québec: la religion des Eudistes et les ouvriers du Bassin de Chicoutimi, 1903-1930», *Protée*, vol. 5 (printemps 1976), p. 31-53.

BROUILLETTE, Benoît
Les Industries manufacturières du Canada, (réédition mise à jour et augmentée) Montréal, École des Hautes Études Commerciales, Institut d'économie appliquée, 1965, 181 p.

BROWN, D. P.
Wartime Functions of Pulp and Paper and Paperboard, Montréal, Canadian Pulp and Paper Ass., 1955, 22 p.

CARDIN, Jean-Réal
Rapport de la Commission de recherche sur le reclassement de la main-d'oeuvre de l'usine Domtar Pulp & Paper Limited de Portneuf Station, Québec, 1966, 81 p.

CARRUTHERS, George
Paper in the making. Part I. First hundred years of Paper-Making by Machine. Part II. First century of Paper-Making in Canada, Toronto, The Garden City Press Co-Operative, 1947, XXIV, 712 p.

CASEY, James P. (éditeur)
Pulp and Paper: Chemistry and Chemical Technology, Toronto, J. Wiley and Sons, 1980-1981, 3 volumes.

CHARETTE, Bernard
Étude sur la conversion des résidus de sciage en copeaux pour la fabrication de pâte chimique, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1961, 66, 32 p.

CHARTRAND, M.
«Description des techniques utilisées pour l'exploitation forestière par l'industrie des pâtes et papiers du Québec», *Commerce*, 76, 2 (fév. 1974), p. 50-53.

COLLARD, Réal
Dubuc et la Compagnie de pulpe de Chicoutimi (1886-1927), thèse de maîtrise, histoire, Université de Sherbrooke, 1973.

[La] contre-grève chez Eddy. Historique, Appréciation, Documents, s. l., s. é., décembre 1924, 59 p.

CORRIVEAU, Laurent A.
Étude sur les relations industrielles au moulin Anglo-canadien de pulpe et de papier, thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1945, 70, 36 p.

COSSETTE, Maurice
«J'ai vécu Val-Jalbert... en passant le pain», *Saguenayensia*, 18, 3-4 (mai-août 1976), p. 73-79.

CÔTÉ, Jacques
Vue d'ensemble des principaux éléments de monopole dans l'industrie du papier journal au Canada, mémoire de licence, UL, 1946, 29 p.

CÔTÉ, Serge
Les voies de la monopolisation: le cas de l'usine de papier Bathurst, thèse de Ph. D., UM, 1978, 550 p.

COUILLARD, M. et G. GUAY
Contamination de l'environnement par l'usine de chlore-alcali Domtar Lebel-sur-Quévillon. Rapport sectoriel rédigé par le Bureau d'Étude sur les substances toxiques, Québec, Environnement Québec, septembre 1980, IV, 57 p.

COUTU, François
«Face aux compagnies — Les travailleurs du papier et de la forêt feront bloc», *Focus*, 29-30 (déc. 1979-janv. 1980), p. 34-39.

CREPEC, Le groupe d'étude de la forêt
Les perspectives de l'industrie forestière du Canada, 1957, 287 p.

DANDURAND, Jean
Les syndicats catholiques dans le secteur des pâtes et papiers et la société québécoise de 1900 à 1930, thèse de maîtrise, sociologie, UL, 1976, 228 p.

DAVIS, John
Les perspectives de l'industrie forestière au Canada, Ottawa, Imprimeur du roi, 1957, 287 p.

DAWSON, C.
An Analysis of the Impact of the Wood Industry in the Hull Area, dissertation of B. A., University of Toronto, 1955.

DÉCHÊNE, Louise
William Price, 1810-1850, thèse de licence, histoire, UL, 1964, 168 p.

DELISLE, Marius
La Consolidated Bathurst Limitée, division de Port-Alfred. Activités et développement, thèse de licence, UL, 1969, 79 p.

DÉRY, Aimé
L'industrie de la pulpe et du papier dans la province de Québec, mémoire de licence, sciences commerciales, UL, 1943, 66 p.

DESBIENS, Nicole
Éléments pour l'analyse politique de la branche pâtes et papiers au Québec, thèse de maîtrise, sciences politiques, UQAM, 1979, 121 p.

DION, Alain
L'industrie des pâtes et papiers en Mauricie, 1887-1929, thèse de maîtrise, études québécoises, UQTR, 1981, 201 p.

DOUCET, Roger
Monographie économique de la cité de Shawinigan Falls, thèse de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1949, 78 p.

DROUIN-LAPOINTE, Denise
Les travailleurs de la compagnie Rolland et quelques aspects de la vie économique et du travail. Sondage d'opinions et d'attitudes 1957, thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1962, 104 p.

DUGAL, Yves
Étude géographique de la Compagnie Gaspésia Ltée de Chandler, mémoire de licence, géographie, UL, 1971, 64 p.

DUGUAY, J. P.
Usine à pulpe, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1944, 87 p.

DUMONT, André
Monographie de la compagnie Internationale de papier, mémoire de licence, géographie, UL, 1971, 91 p.

EDDY, E. B., (Forest Products Ltd.)
Mémoire à la Commission permanente des Richesses naturelles et des Terres et Forêts, s. l., s. é., 1977, 42 p.

ESCOURROU, René
La fabrication du papier, Paris, Armand Colin, 1958, 223 p.

[La] fabrication des pâtes et papiers, Cours pratique (1re édition française, traduction de la plus récente édition anglaise Garvendale), Québec, Garden City Press, 1927-1930, 5 volumes.

FERLAND, Jean-Paul
Analyse comparative des conventions collectives dans l'industrie de la pulpe et du papier de la province de Québec en 1945, thèse de maîtrise, UL, 1947, 74 p.

FILIATRAULT, Marcel
Étude préliminaire sur l'industrie de la pulpe et du papier dans la province de Québec, thèse, UL, 1945, 60 p.

FORGET, J.
«Historique de l'ouverture de l'usine de Pâte Bisulfite Tembec à la suite de la fermeture de l'Usine de la Kipawa, propriété de la Canadian International Paper à Témiscamingue», *Perspectives*, 16, 32 (10 août 1974), p. 6-9.

FORSEY, Eugene
«The Pulp and Paper Industry», *Canadian Journal of Economics and Political Science*, 1 (August 1935), p. 501-509.

GAGNON, Gaston
Pouvoirs et société à Chicoutimi, 1890-1915, thèse de maîtrise, histoire, UQAM, 1979, X, 248 p.

GAMELIN, Alain et Pierre LANTHIER
L'industrialisation de la Mauricie: dossier statistique et chronologique 1870-1975, [Trois-Rivières], UQTR, 1981. («Publication du Groupe de recherche sur la Mauricie», cahier no 6).

GARCEAU, J. J., H. C. LAVALLÉE et K. N. LAW
«Méthodes de production, pâte mécanique, l'avenir qui lui est réservé», *Ingénieur*, 61, 308 (juill. 1975), p. 11-16.

GAUDREAULT, François et Daniel ST-HILAIRE
L'évolution de la révocation des concessions forestières et les conséquences sur l'industrie forestière québécoise, mémoire de baccalauréat, génie forestier, UL, 1983, VIII, 98 p.

GAUGUELIN, M.
«Présentation du centre de recherche en pâtes et papiers de l'Université du Québec à Trois-Rivières», *Québec-Science*, 16, 5 (janv. 1978), p. 50.

GAUTHIER, POULIN, THÉRIAULT et Ass.
La forêt sur la Côte-du-Sud, 1967, 172 p.

GELLY, Jacques
Le papier journal. Le Québec et les États-Unis, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1969, 28 p.

GENDRON, Serge
Forces et faiblesses de l'industrie des pâtes et papiers du Québec comparées à celles de l'industrie du sud des États-Unis, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1980, 113 p.

GENOIS, Michel
Étude géographique des activités de la compagnie Domtar Limitée à Donnacona, thèse de licence, UL, 1972, 51 p.

GIRARD, Jacques
Géographie de l'industrie manufacturière du Québec, Québec, MIC, 1970, 2 volumes.

GREENING, W. E.
Paper Makers in Canada: a History of the Paper Makers Union in Canada, Cornwall (Ont.), s. l., International Brotherhood of Paper Makers, 1952, 96 p.

GRENIER, Royal
Plan directeur du progrès économique des associations coopératives forestières du comté de Bonaventure, juillet 1972, 73 p.

GUTHRIE, John A.
An Economic Analysis of the Pulp and Paper Industry, Washington, Washington State University Press, Pullman, 1972, 235 p.

HAMEL, Denis et Jacques, et L. VALADE
«L'industrie des pâtes et papiers au Québec: un défi», *L'Ingénieur*, 65, 331 (mai-juin 1979), p. 3-8.

HARDY, François
Étude d'une papeterie de type familial et de son impact économique local: J. Ford and Co. Limited, thèse de licence, UL, 1972, 66 p.

HAVILAND, W. E., N. S. TAKACSY et E. M. COPE
Trade Liberalization and the Canadian Pulp and Paper Industry, Toronto, University of Toronto Press, 1968, 107 p.

HÉBERT, Pierre-Maurice
«Les Acadiens à Kénogami», *Saguenayensia*, 21, 1 (janv.-fév. 1979), p. 17-22.

Historique du développement hydroélectrique du Saguenay, Montréal, s. é., 1958, 18 p.

JEGR, K. M. et K. M. THOMPSON
The Canadian Pulp and Paper Industry: Threats and Opportunities 1980-1990, Pointe-Claire, Pulp and Paper Research Institute of Canada, 1975, 58 p.

JOURNAULT DUPONT, Claudette
Étude de la rivière Chamouchouane. Effets prévisibles des déversements de l'usine Donohue St-Félicien Inc. sur les ressources eau et Ouananiche, Québec, Environnement Québec, Recherches et planification, août 1977, IX, 358 p.

KAYSER, Edmond
Industry in Hull: Its Origins and Development, 1800-1961, thèse de maîtrise, Université d'Ottawa, 1967.

KETCHEN, W. A.
«Stanstead Paper Mill. First in Eastern Township», *Stanstead County Historical Society Journal*, 3, 1969, p. 57-59.

KREMENLIEY, Gregor
The Company and the Town: a History of the Pulp and Paper Town of Chandler, Québec (1912-1971), thèse de maîtrise, Concordia University, 1975, VIII, 262 p.

LABELLE, Rhéal
Monographie industrielle de la compagnie E. B. Eddy, Hull, thèse de maîtrise, UL, 1953, 177 p.

LAGRENADE, Marcel
Vocabulaire technique. Fabrication et transformation du papier, anglais-français. De l'entrée à la sortie de l'usine, s. l., Domtar, 1977, 584 p.

LAMIRANDE, Marc
Géographie de l'usine Price à Alma, Lac-Saint-Jean, mémoire de licence, géographie, UL, 1972, 73 p.

LAPIERRE, Marcel
Monographie de «John Breaky Limited», thèse de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, 42 p.

LAPOINTE, Pierre
Commentaires sur le ralentissement du rythme de croissance de l'industrie des pâtes et papiers du Québec, au cours des années récentes, mémoire de baccalauréat, sciences, foresterie, UL, 1970, 37 p.

LAPRISE, Ghislain
Étude géographique des activités de la compagnie Domtar Limitée, à Dolbeau, Lac-Saint-Jean, mémoire de licence, géographie, UL, 1969, 60 p.

LARIVIÈRE, Sylvio
Évolution des salaires, étude des facteurs responsables du mouvement des salaires dans l'industrie de la pulpe et du papier au Canada, 1939-1952, thèse de maîtrise, relations industrielles, UM, 1955, 134 p.

LARUE, Jean
Transport du bois de pulpe dans la province de Québec, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1961, 80 p.

LAVOIE, Denis et Réjean THIBAULT
Impact socio-économique du complexe intégré Donohue St-Félicien Inc., mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1978, 106 p.

LAVOIE, Jules
Pulpe et papier et forces hydrauliques au Québec, mémoire de licence, sciences commerciales, UL, 1946, 51 p.

LECLERC, Paul
L'industrie de la pâte de bois et du papier dans la province de Québec, thèse de maîtrise, UL, 1949, 52 p.

LÉGENDRE, Camille Georges
Organizational Technology, Structure and Environment: the Pulp and Paper Logging Industry in Quebec, thèse de Ph. D., Michigan State University, 1977, 701 p.

LEPAGE, Lazare et Richard NOREAU
Le marché du papier journal québécois, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1977, 76 p.

LEPROHON, Robert et Jean NANTEL
Le bruit dans les usines de sciage et de pâtes et papiers, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1974, 119 p.

LESSARD, René et Pierre LEVASSEUR
Bilan du programme de modernisation des usines de pâtes et papiers au Québec, mémoire de baccalauréat, génie forestier, UL, 1982, III, 70 p.

LESTAGE, Marc
«Nouveaux programmes de modernisation dans l'industrie des pâtes et papiers», *Le Soleil*, 83, 99 (23 avril 1983).

LEVASSEUR, Pierre
Étude géographique de l'usine de la Consolidated Bathurst, Division Belgo, à Shawinigan (1969), mémoire de licence, géographie, UL, 1971, 41 p.

LIBBY, C. Earl
Pulp and Paper Science and Technology, New York, McGraw-Hill, 1962, 2 volumes.

LOWER, A. R. M.
The North American Assault on the Canadian Forest, New York, Greenwood Press, 1968, 377 p.

MALENFANT, Serge
Conséquences socio-économiques d'une papeterie dans la vallée de la Matapédia, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1980, 33 p.

MALTAIS, Bernard
La Compagnie Donohue Limitée: Activités et influences économiques, mémoire de licence, géographie, UL, 1972, 87 p.

MALTAIS, Dovila
Baie des Ha! Ha! économique, mémoire de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1949, 68 p.

MARCIL-BRUCHÉSI, Claire
«J. E. Alfred Dubuc à Chandler», *Revue d'histoire de la Gaspésie*, 48 (octobre-décembre 1974), p. 277-287.

MARIER, J. R.
The Effects of Pulp and Paper Wastes on Aquatic Life with Particular Attention to Fish and Bioassay Procedures for Assessment of Harmful Effects, Ottawa, National Council of Canada, 1973, 33 p.

MAURICE, Gérard V.
La formation des chefs et l'industrie de la pulpe et du papier du Québec, thèse de maîtrise, relations industrielles, UM, 1957.

McDONALD, Ronald G.
Pulp and Paper Manufacture (2e édition), New York, McGraw-Hill, 1968, 2 volumes.

McGIBBON, D. L.
The Pulp Industry in Canada, Montréal, 1912.

MILOT, Jean-Marie
L'industrie du papier journal au Canada, thèse de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, 58 p.

MONTIGNY, Raimbault (de)
La fabrication du papier, Québec, Conseil des producteurs des pâtes et papiers, s.d., 79 p.

MORRISON, G. D.
A Study of a Woodyard and Woodroom Operation, thèse à la Corporation des ingénieurs forestiers, [Québec], 1966, 113 p.

MONZAGOL, Claude
L'industrie des pâtes et papier au Québec, thèse de 3e cycle, géographie, Université de Paris I, 1974.

NAKITAS, George
The Employment Effects of Technique Choice: the Canadian Pulp and Paper Industry 1951-1973, thèse de maîtrise, économie, UL, 1976, 199 p.

NIOSI, Jorge
«La Laurentide (1887-1928): pionnière du papier journal au Canada», *RHAF*, 29, 3 (décembre 1975), p. 375-415.

NOREAU, Richard
Le marché du papier journal québécois, mémoire de baccalauréat, UL, 1977:, 76 p.

OTIS-DIONNE, Claudette
Le syndicalisme dans l'industrie des pâtes et papier au Québec de 1900 à 1973, thèse de maîtrise, sociologie, UQAM, 1976, 170 p.

PARENT, Robert
Histoire économique et sociale de Wayagamack Pulp and Paper Co. (1910-1929), mémoire, sociologie, UQAM, 1975, 168 p.

PARENTEAU, Denis
Étude comparative de la productivité de six cours à bois, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1980, 86 p.

PELLAND, Alfred
Région Bonaventure (Province de Québec), Québec, ministère de la Colonisation, des Mines et des Ressources, 1908, 63 p.

PELLETIER, Gaétan, et le CONSEIL RÉGIONAL DE L'ENVIRONNEMENT DE L'EST DU QUÉBEC
La situation de l'exploitation forestière dans l'est du Québec, 1977-1978, Rimouski, mars 1978, 177 p.

PICHÉ, P. E.
«Où en est notre industrie du papier», *Actualité économique*, 12, 2, 1 (1936), p. 11-50.

PIÉDALUE, G.
Le capital financier et l'industrie des pâtes et papiers au Québec (1920-1930), thèse, UQAM, 1973, 166 p.

«Les groupes financiers au Canada 1900-1930. Étude préliminaire», *RHAF*, 30, 1 (juin 1976), p. 3-34.

«Les groupes financiers et la guerre du papier au Canada 1920-1930», *RHAF*, 30, 2 (sept. 1976), p. 223-258.

POLIQUIN, Jean
Utilisation des résidus de sciage pour en faire de la pâte chimique: aspects économiques, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1960, 43 p.

PROULX, Denis et Michel PATEY
L'industrie canadienne des papiers fins, mémoire de baccalauréat, sciences, foresterie, UL, 1978, 45 p.

RÉGIMBALD, Roger
Labor Conditions at the International Co. of Canada, thèse, relations industrielles, UM, 1946, 43 p.

RITCHIE, Carson I. A.
A Complete Guide to Papercraft, Toronto, Coles, 1978, 150 p.

RIVERIN, Bernard
«La pulperie de Jonquière (1898-1902)», *Saguenayensia*, 17, 5 (sept.-oct. 1975), p. 94-100.

ROBERGE, Roger A.
The Timing, Type, and Location of Adaptive Inventive Activity in the Eastern Canadian Pulp and Paper Industry, 1806-1940, thèse en géographie, Clarke University, 1972, 259 p.

ROBINSON, Fred
L'incidence de la nature du produit sur les fluctuations des salaires dans l'industrie de la viande et de pulpe et papier de 1920 à 1941, thèse de licence, Hautes études commerciales, UM, 1970, 304 p.

ROLLAND, Roger
Rolland Inc. 100e anniversaire, s. l., La Compagnie Rolland Inc., 1982, 55 p.

ROY, Martin
L'industrie de la pulpe et du papier au Canada, thèse de maîtrise, sciences commerciales, UL, 1950, 129 p.

SAMSON, Guy
Fabrication de la pâte mécanique, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1945, 60 p.

SAMSON, Roger
Syndicalisme et progrès technique, thèse de maîtrise, relations industrielles, UL, 1966, 87 p.

SAINT-HILAIRE, Marc
«La réouverture des moulins de pulpe de Chicoutimi (1937-1938)», *Saguenayensia*, 19, 3 (mai-août 1977), p. 61-64.

SAINT-ONGE, Jean
Les interrelations entre les industries des pâtes et papiers et du sciage et le développement économique de l'Est du Québec de 1950 à 1980, Rimouski, UQAR, 1982, 167 p. («Cahiers du Grideq», nº 7).

SCHMON, Arthur A.
Papetiers et pionniers. The Ontario Paper Company Limited et la Quebec North Shore Paper Company, [Montréal, c 1962], 24 p.

SCHONNING, Egil
Union-management Relations in the Pulp and Paper Industry of Ontario and Québec, thèse de Ph. D., University of Toronto, 1955, 105 p.

SOUTHAVILAY, Thongleua
La forêt du Québec et ses deux principales entreprises de production au niveau mondial, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1974, 44 p.

TÉTU, Michel
«La Fédération ouvrière mutuelle du nord», *Relations industrielles*, 17, 4 (octobre 1962), p. 402-421.

THOMPSON, Keith M.
«Perspectives du passé et de l'avenir», *L'Ingénieur*, 65, 331 (mai-juin 1979), p. 32-36.

TREMBLAY, Marlène
Évolution de l'industrie des pâtes et papiers entre 1971-1977 par les indices de prix de vente, mémoire de baccalauréat, foresterie, UL, 1978, 47 p.

TREMBLAY, Pierre
L'industrie de la pulpe et du papier journal dans le Québec de 1937 à 1948, thèse de maîtrise, UL, 1950, 2 volumes.

TRÉPANIER, Jacques
«La révolutionnaire pâte thermomécanique», *Le maître imprimeur*, 39, 5 (mai 1975), p. 14, 20 et 22.

TRUDEL, R.
Évaluation de l'impact technologique de l'usine de pâtes et papiers de la rivière Saint-François, Québec, INRS-Eau, Université du Québec, 1977.

«[La] vieille pulperie de Chicoutimi», *Saguenayensia* (Numéro-souvenir), 22, 3-4 (mai-août 1960), p. 86.

VILARS, J.
Aspects techniques de la fabrication des pâtes et du papier, Paris, Leperche, s. d., 183 p.

VINCENT, Roger
Étude sur le roulement de la main-d'oeuvre à la Canadian International Paper Co. (division Normanda) pour l'année 1947-1948, thèse de maîtrise, relations industrielles, UM, 1953, 150 p.

VIT, Rudolph
An Attempt to Decrease Pulpwood Cost through Full Tree Logging in Eastern Canada, thèse de maîtrise, foresterie, UL, 1960, 95 p.

WHITMAN, W. B.
«L'industrie canadienne des pâtes et papiers», *L'Actualité économique*, 45, 2 (juill.-sept. 1969), p. 267-298.

Les publications de l'IQRC*

I. La famille, les sexes, les générations

1. Denise Lemieux et Lucie Mercier. *La recherche sur les femmes au Québec: bilan et bibliographie*. Coll. «Instruments de travail» n° 5, 1982, 339 pages. (14,25 $)
2. Renée Cloutier, Gabrielle Lachance, Denise Lemieux, Madeleine Préclaire et Luce Ranger-Poisson. *Femmes et culture au Québec*. Coll. «Documents préliminaires» n° 3, 1982, 107 pages. (6 $)
3. Alain Vinet, Francine Dufresne et Lucie Vézina. *La condition féminine en milieu ouvrier: une enquête*. Coll. «Identité et changements culturels» n° 3, 1982, 222 pages. (18,50 $)
4. Yolande Cohen. *Les thèses québécoises sur les femmes*. Coll. «Instruments de travail» n° 7, 1983, 124 pages. (8 $)
5. Denise Lemieux. *Les petits innocents. L'enfance en Nouvelle-France*. 1985, 205 pages. (12 $)
6. Fernand Dumont, dir. *Une société des jeunes?* 1986, 397 pages. (14,50 $)
7. Marie-Marthe T. Brault. *Du loisir à l'innovation. Les associations volontaires de personnes retraitées*. Coll. «Documents de recherche» n° 15, 1987, 176 pages. (15 $)
8. Renée B.-Dandurand et Lise Saint-Jean. *Des mères sans alliance. Monoparentalité et désunions conjugales*. 1988, 297 pages. (22 $)
9. Renée B.-Dandurand. *Le mariage en question. Essai sociohistorique*. 1988, 190 pages. (18 $)

---

* Le prix des publications est sujet à modification sans préavis.

10. Isabelle Perrault. *Autour des jeunes. Reconnaissance bibliographique*. Coll. «Documents de recherche» n° 17, 1988, 422 pages. (24 $)
11. Denise Lemieux et Lucie Mercier. *Les femmes au tournant du siècle, 1880-1940. Âges de la vie, maternité et quotidien*. 1989, 398 pages. (28 $)
12. Gabrielle Lachance. *Nouvelles images de la vieillesse. Une étude de la presse âgée au Québec*. Coll. «Documents de recherche» n° 22, 1990, 168 p. (20 $)

II. Les communautés ethnoculturelles

1. David Rome, Judith Nefsky et Paule Obermeir. *Les Juifs du Québec — Bibliographie rétrospective annotée*. Coll. «Instruments de travail» n° 1, 1981, 319 pages. (13 $)
2. Gary Caldwell et Éric Waddell, dir. *Les anglophones du Québec: de majoritaires à minoritaires*. Coll. «Identité et changements culturels» n° 1, 1982, 482 pages. (14 $)
3. Gary Caldwell et Éric Waddell, editors. *The English of Quebec: from majority to minority status*. Coll. «Identité et changements culturels» n° 2, 1982, 466 pages. (14 $)
4. Gary Caldwell. *Les études ethniques au Québec — Bilan et perspectives*. Coll. «Instruments de travail» n° 8, 1983, 108 pages. (10,50 $)
5. Honorius Provost. *Les premiers Anglo-Canadiens à Québec — Essai de recensement (1759-1775)*. Coll. «Documents de recherche» n° 1, 2e édition, 1984, 71 pages. (7,50 $)
6. Tina Ioannou. *La communauté grecque du Québec*. Coll. «Identité et changements culturels» n° 4, 1984, 337 pages. (18 $)
7. Pierre Anctil et Gary Caldwell. *Juifs et réalités juives au Québec*. 1984, 371 pages. (20 $)
8. Richard Dominique et Jean-Guy Deschênes. *Cultures et sociétés autochtones du Québec. Bibliographie critique*. Coll. «Instruments de travail» n° 11, 1985, 221 pages. (19,50 $)
9. Ronald Rudin. *The Forgotten Quebecers. A History of English-Speaking Quebec, 1759-1980*. 1985, 315 pages. (14 $)
10. Ronald Rudin. *Histoire du Québec anglophone, 1759-1980*. Traduit de l'anglais par Robert Paré, 1986, 332 pages. (15 $)
11. Denise Helly. *Les Chinois à Montréal, 1877-1951*. 1987, 315 pages. (20 $)
12. Fernand Ouellet, dir. *Pluralisme et école. Jalons pour une approche critique de la formation interculturelle des éducateurs*. 1988, 617 pages. (30 $)
13. Pierre Anctil. *Le rendez-vous manqué. Les Juifs de Montréal face au Québec de l'entre-deux-guerres*. 1988, 366 pages. (25 $)
14. Pierre Anctil. *«Le Devoir», les Juifs et l'immigration. De Bourassa à Laurendeau*. 1988, 170 pages. (18 $)

III. La culture populaire

1. Yvan Lamonde, Lucia Ferretti et Daniel Leblanc. *La culture ouvrière à Montréal (1880-1920): bilan historiographique*. Coll. «Culture populaire» n° 1, 1982, 178 pages. (9 $)
2. Danielle Nepveu. *Les représentations religieuses au Québec dans les manuels scolaires de niveau élémentaire (1950-1960)*. Coll. «Documents préliminaires» n° 1, 1982, 97 pages. (6,50 $)
3. Jean-Pierre Dupuis, Andrée Fortin, Gabriel Gagnon, Robert Laplante et Marcel Rioux. *Les pratiques émancipatoires en milieu populaire*. Coll. «Documents préliminaires» n° 2, 1982, 178 pages. (9 $)
4. Jean Bourassa. *Le travailleur minier, la culture et le savoir ouvrier*. Coll. «Documents préliminaires» n° 4, 1982, 79 pages. (5,25 $)
5. Sophie-Laurence Lamontagne. *L'hiver dans la culture québécoise (XVII^e^-XIX^e^ siècles)*. 1983, 197 pages. (11,50 $)
6. Joseph Laliberté. *Agronome-colon en Abitibi*. Coll. «Littérature quotidienne» n° 1, 1983, 157 pages. (12 $)
7. Benoît Lacroix et Jean Simard. *Religion populaire, religion de clercs?* Coll. «Culture populaire» n° 2, 1984, 444 pages. (22 $)
8. Benoît Lacroix et Madeleine Grammond. *Religion populaire au Québec. Typologie des sources — Bibliographie sélective (1900-1980)*. Coll. «Instruments de travail» n° 10, 1985, 175 pages. (15 $)
9. Andrée Fortin. *Le Rézo. Essai sur les coopératives d'alimentation au Québec*. Coll. «Documents de recherche» n° 5, 1985, 282 pages. (17 $)
10. Jean-Pierre Dupuis. *Le ROCC de Rimouski. La recherche de nouvelles solidarités*. Coll. «Documents de recherche» n° 6, 1985, 282 pages. (17 $)
11. Centre populaire de documentation de Montréal. *Le choc du passé. Les années trente et les sans travail. Bibliographie sélective annotée*. Coll. «Documents de recherche» n° 11, 1986, 186 pages. (15 $)
12. Yvan Lamonde et Raymond Montpetit. *Le parc Sohmer de Montréal, 1889-1919. Un lieu populaire de culture urbaine*. 1986, 231 pages. (17 $)
13. Thérèse Beaudoin. *L'été dans la culture québécoise, XVII^e^-XIX^e^ siècles*. Coll. «Documents de recherche» n° 10, 1987, 235 pages. (20 $)
14. Gabriel Gagnon et Marcel Rioux. *À propos d'autogestion et d'émancipation. Deux essais*. 1988, 190 pages. (17 $)
15. Madeleine Gauthier. *Les jeunes chômeurs. Une enquête*. Coll. «Documents de recherche» n° 18, 1988, 302 pages. (18 $)
16. Ginette Paquet. *Santé et inégalités sociales*. Coll. «Documents de recherche» n° 21, 1989, 131 pages. (14 $)

IV. La création et la diffusion de la culture

1. Jean-Robert Faucher, André Fournier et Gisèle Gallichan. *L'information culturelle dans les médias électroniques*. Coll. «Diagnostics culturels» n° 1, 1981, 167 pages. (7 $)
2. Angèle Dagenais. *Crise de croissance: le théâtre au Québec*. Coll. «Diagnostics culturels» n° 2, 1981, 73 pages. (5 $)
3. Yvan Lamonde et Pierre-François Hébert. *Le cinéma au Québec — Essai de statistique historique (1896 à nos jours)*. Coll. «Instruments de travail» n° 2, 1981, 481 pages. (18 $)
4. François Colbert. *Le marché québécois du théâtre*. Coll. «Culture savante» n° 1, 1982, 112 pages. (8 $)
5. Jean-Pierre Charland et Nicole Thivierge. *Bibliographie de l'enseignement professionnel au Québec (1850-1980)*. Coll. «Instruments de travail» n° 3, 1982, 284 pages. (14 $)
6. Vivian Labrie. *Précis de transcription de documents d'archives orales*. Coll. «Instruments de travail» n° 4, 1982, 220 pages. (11 $)
7. Sylvie Tellier. *Chronologie littéraire du Québec*. Coll. «Instruments de travail» n° 6, 1982, 352 pages. (18,50 $)
8. Jean-Pierre Charland. *Histoire de l'enseignement technique et professionnel*. 1982, 485 pages. (25,50 $)
9. Nicole Thivierge. *Écoles ménagères et instituts familiaux: un modèle féminin traditionnel*. 1982, 478 pages. (25,50 $)
10. Yvan Lamonde. *L'imprimé au Québec: aspects historiques (18e-20e siècles)*. Coll. «Culture savante» n° 2, 1983, 370 pages. (18 $)
11. Yvan Lamonde. *Je me souviens. La littérature personnelle au Québec (1860-1980)*. Coll. «Instruments de travail» n° 9, 1983, 278 pages. (17 $)
12. Claude Savary, dir. *Les rapports culturels entre le Québec et les États-Unis*. 1984, 353 pages. (17 $)
13. Pierre Lavoie. *Pour suivre le théâtre au Québec. Les ressources documentaires*. Coll. «Documents de recherche» n° 4, 1985, 521 pages. (22 $)
14. Jacques Dufresne, Fernand Dumont et Yves Martin. *Traité d'anthropologie médicale. L'Institution de la santé et de la maladie*. Presses de l'Université du Québec, Institut québécois de recherche sur la culture, Presses Universitaires de Lyon, 1985, XVII-1 245 pages. (59,95 $)
15. Léon Bernier et Isabelle Perrault. *L'artiste et l'oeuvre à faire*. «La pratique de l'art 1», 1985, 518 pages. (30 $)
16. Marcel Fournier. *Les générations d'artistes suivi d'entretiens avec Robert Roussil et Roland Giguère*. «La pratique de l'art 2», 1986, 202 pages. (18 $)
17. Yvan Lamonde et Esther Trépanier. *L'avènement de la modernité culturelle au Québec*. 1986, 320 pages. (24,50 $)

18. Vivian Labrie. *ABC: Trois constats d'alphabétisation de la culture*. 1986, 246 pages. (29 $)
19. Maurice Lemire, dir. *L'institution littéraire*. IQRC et CRELIQ, 1986, 217 pages. (19,50 $)
20. Alfred Dumais et Johanne Lévesque. *L'auto-santé. Des individus et des groupes au Québec*. 1986, 223 pages. (17 $)
21. Gabrielle Lachance, dir. *Mémoire d'une époque. Un fonds d'archives orales au Québec*. Coll. «Documents de recherche» n° 12, 1987, 251 pages. (16 $)
22. Marcel Fournier, Yves Gingras et Othmar Keel. *Sciences et médecine au Québec: perspectives sociohistoriques*. 1987, 212 pages. (20 $)
23. Maurice Lemire, dir., avec la collaboration de Pierrette Dionne et Michel Lord. *Le poids des politiques. Livres, lecture et littérature*. 1987, 191 pages. (18 $)
24. Vivian Labrie. *Alphabétisé-e-s! Quatre essais sur le savoir-lire*. 1987, 270 pages. (30 $)
25. Claude Galarneau et Maurice Lemire, dir. *Livre et lecture au Québec, 1800-1850*. 1988, 270 pages. (22 $)
26. M'hammed Mellouki. *Savoir enseignant et idéologie réformiste. La formation des maîtres (1930-1964)*. Coll. «Documents de recherche» n° 20, 1989, 392 pages. (28 $)

V. Les régions du Québec

1. Jean-Claude Marsan. *Montréal, une esquisse du futur*. 1983, 325 pages. (15 $)
2. André Dionne. *Bibliographie de l'île Jésus*. Coll. «Documents de recherche» n° 2, 1983, 324 pages. (18,50 $)
3. Serge Gauthier et collaborateurs. *Bibliographie de Charlevoix*. Coll. «Documents de recherche» n° 3, 1984, 320 pages. (18 $)
4. Serge Gauthier et collaborateurs. *Guide des archives de Charlevoix*. 1985, VIII-97 pages. (6 $)
5. Serge Laurin et Richard Lagrange. *Bibliographie des Laurentides*. Coll. «Documents de recherche» n° 7, 1985, 370 pages. (18 $)
6. Yves Hébert. *Bibliographie de la Côte-du-Sud*. Coll. «Documents de recherche» n° 8, 1986, 339 pages. (18 $)
7. Guy Gaudreau. *L'exploitation des forêts publiques au Québec, 1842-1905*. 1986, 126 pages. (11 $)
8. Yves Beauregard. *Bibliographie du Centre du Québec et des Bois-Francs*. Coll. «Documents de recherche» n° 9, 1986, 495 pages. (25 $)
9. Marc Desjardins. *Bibliographie des Îles-de-la-Madeleine*. Coll. «Documents de recherche» n° 13, 1987, 281 pages. (20 $)
10. Daniel Tessier *et al.* *Bibliographie de Lanaudière*. Coll. «Documents de recherche» n° 14, 1987, 270 pages. (20 $)

11. Antonio Lechasseur avec la collaboration de Jacques Lemay. *Municipalités et paroisses du Bas-Saint-Laurent, de la Gaspésie et des Îles-de-la-Madeleine. Populations et limites territoriales 1851-1981*. 1987, 51 pages, 5 microfiches (Bas-Saint-laurent, 563 p., Gaspésie et Îles-de-la-Madeleine, 304 p.). (10 $)
12. Marc Desjardins. *Bibliographie de la Gaspésie*. Coll. «Documents de recherche» n° 16, 1987, 436 pages. (24 $)
13. Françoise de Montigny-Pelletier et Andrée Raiche-Dussault. *Bibliographie de la Rive-Sud de Québec (Lévis—Lotbinière)*. Coll. «Documents de recherche» n° 19, 1989, 263 pages. (20 $)
14. Diane Saint-Pierre et Yves Hébert. *Archives paroissiales de la Côte-du-Sud. Inventaire sommaire*. 1990, 55 pages, 4 microfiches (XXV-581 pages). (10 $)

VI. Hors chantier

1. Paul Aubin. *Bibliographie de l'histoire du Québec et du Canada (1966-1975)*. 2 tomes — 1981, 1 425 pages, 22 000 titres. (60 $)
2. Gabrielle Lachance. *La culture contemporaine face aux industries culturelles et aux nouvelles technologies*. Rapport-synthèse, Rencontre franco-québécoise sur la culture, Québec-Montréal, du 4 au 8 juin 1984, 145 pages. (7 $)
3. *Statistiques culturelles du Québec (1971-1982)*. 1985, XLII-932 pages. (45 $)
4. Paul Aubin et Louis-Marie Côté. *Bibliographie de l'histoire du Québec et du Canada / Bibliography of the History of Quebec and Canada (1976-1980)*. 2 tomes — 1985, LXIV-1 316 pages, 20 000 titres. (60 $)
5. Jean-Paul Baillargeon, dir. *Les pratiques culturelles des Québécois. Une autre image de nous-mêmes*. 1986, 394 pages. (19,50 $)
6. Paul Aubin et Louis-Marie Côté. *Bibliographie de l'histoire du Québec et du Canada / Bibliography of the History of Quebec and Canada (1946-1965)*. 2 tomes — 1987, LXXVII-1 396 pages, 22 000 titres. (60 $)

VII. Collection Les régions du Québec

1. Jules Bélanger, Marc Desjardins et Yves Frenette. *Histoire de la Gaspésie*. Coll. «Les régions du Québec» n° 1, Montréal, Boréal Express, 1981, 807 pages. (29,95 $)
2. Camil Girard et Normand Perron. *Histoire du Saguenay–Lac-Saint-Jean*. Coll. «Les régions du Québec» n° 2, 1989, 665 pages. (40 $ br., 50 $ rel.)
3. Serge Laurin. *Histoire des Laurentides*. Coll. «Les régions du Québec» n° 3, 1989, 892 pages. (45 $ br., 55 $ rel.)

VIII. Collection Questions de culture

1. Fernand Dumont, dir. *Cette culture que l'on appelle savante*. 1981, 190 pages. (15 $)
2. Fernand Harvey et Gary Caldwell, dir. *Migrations et communautés culturelles*. 1982, 159 pages. (15 $)
3. Fernand Dumont, dir. *Les cultures parallèles*. 1982, 172 pages. (15 $)
4. Jean-Charles Falardeau, dir. *Architectures: la culture dans l'espace*. 1983, 210 pages. (15 $)
5. Yvan Lamonde, dir. *Les régions culturelles*. 1983, 189 pages. (12 $)
6. Madeleine Préclaire, dir. *La culture et l'âge*. 1984, 198 pages. (12 $)
7. Gabrielle Lachance, dir. *La culture: une industrie?* 1984, 216 pages. (12 $)
8. Pierre Anctil, Léon Bernier et Isabelle Perrault, dir. *Présences de jeunes artistes*. 1985, 190 pages. (12 $)
9. Denise Lemieux, dir. *Identités féminines: mémoire et création*. 1986, 199 pages. (12 $)
10. Gabriel Dussault, dir. *L'État et la culture*. 1986, 173 pages. (12 $)
11. Thérèse Hamel et Pierre Poulin, dir. *Devenir chercheur-e: itinéraires et perspectives*. 1986, 185 pages. (12 $)
12. Madeleine Gauthier, dir. *Les nouveaux visages de la pauvreté*. 1987, 258 pages. (18,50 $)
13. Renée B.-Dandurand, dir. *Couples et parents des années quatre-vingt*. 1987, 284 pages. (20 $)
14. Gladys L. Symons, dir. *La culture des organisations*. 1988, 220 pages. (18 $)
15. Gilles Pronovost et Daniel Mercure, dir. *Temps et société*. 1989, 258 pages. (20 $)
16. Marie-Marthe T. Brault et Lise Saint-Jean, dir. *Entraide et associations*. 1990, 280 pages. (22 $)

IX. Collection Diagnostic

1. Laurent Laplante. *Le suicide*. 1985, 126 pages. (9,95 $)
2. Jacques Dufresne. *La reproduction humaine industrialisée*. 1986, 126 pages. (9,95 $)
3. Gérald LeBlanc. *L'école, les écoles, mon école*. 1986, 110 pages. (9,95 $)
4. Jean Blouin. *Le libre-échange vraiment libre?* 1986, 135 pages. (9,95 $)
5. Jacques Dufresne. *Le procès du droit*. 1987, 127 pages. (9,95 $)
6. Michel Plourde. *La politique linguistique au Québec (1977-1987)*. 1988, 143 pages. (9,95 $)
7. Vincent Lemieux. *Les sondages et la démocratie*. 1988, 122 pages. (9,95 $)

8. Laurent Laplante. *L'université. Questions et défis*. 1988, 141 pages. (9,95 $)
9. Jean-Pierre Rogel. *Le défi de l'immigration*. 1989, 123 pages. (9,95 $)
10. Jacques Henripin. *Naître ou ne pas être*. 1989, 141 pages. (9,95 $)

X. Collection Edmond-de-Nevers

1. Lucie Robert. *Le manuel d'histoire de la littérature canadienne de Mgr Camille Roy*. 1982, 198 pages. (11 $)
2. Réal Brisson. *La charpenterie navale à Québec sous le régime français*. 1983, 320 pages. (19,50 $)
3. Hélène Lafrance. *Yves Thériault et l'institution littéraire québécoise*. 1984, 174 pages. (13,50 $)
4. Hélène Laforce. *Histoire de la sage-femme dans la région de Québec*. 1985, 237 pages. (19,50 $)
5. Michel Sarra-Bournet. *L'Affaire Roncarelli. Duplessis contre les Témoins de Jéhovah*. 1986, 196 pages. (18 $)
6. Denis Goulet. *Le commerce des maladies. La publicité des remèdes au début du siècle*. 1987, 139 pages. (20 $)
7. Hélène Bédard. *Les Montagnais et la réserve de Betsiamites (1850-1900)*. 1988, 149 pages. (20 $)
8. Robert Laliberté. *L'imaginaire politique de Victor Segalen*. 1989, 152 pages. (20 $)

XI. Rapports de recherche et manuscrits à diffusion limitée*

1. Louise Rondeau. *Le récit de fin du monde: orientations méthodologiques de recherche*. Québec, IQRC, 1982, 70 pages.
2. Michelle Trudel-Drouin. *Vie quotidienne en Nouvelle-France: un choix de textes*. Montréal, IQRC, 1982, 166 pages.
3. Paule Chouinard. *Anthologie de poèmes québécois sur les saisons*. Montréal, IQRC, 1983, 1 350 pages.
4. Mireille Perreault. *Marchandisation, industrialisation de la culture*. Rimouski, IQRC, 1983, 72 pages.

---

* disponibles sur demande à l'IQRC, 14, rue Haldimand, Québec, G1R 4N4
Téléphone: (418) 643-4695 • Télécopieur: (418) 646-3317

5. Carmen Quintin. *Les pratiques émancipatoires dans deux coopératives d'habitation de la région montréalaise*. Montréal, IQRC, 1983, 124 pages.
6. Gary Caldwell, Paule Obermeir et al. *Out-migration of 1971 English Mother-tongue High School Leavers from Quebec: eleven years after*. Lennoxville, IQRC et Anglo Quebec en Mutation Committee, 1984, 37 pages.
7. Gabrielle Lachance. *Le rapport industrie / culture*. 1987, 5 cahiers. I. L'artisanat et les métiers d'art, 38 p. II. Les arts d'interprétation, 38 p. III. Le cinéma, 40 p. IV. Le livre, 40 p. V. Quelques indications bibliographiques, 38 p.

XII. Banques de données sur support informatique

1. Jean-Pierre Chalifoux. *Le livre et la lecture au Québec au XX^e siècle*. Montréal, IQRC, 1982, (8 000 titres)*.
2. Paul Aubin et Louis-Marie Côté. *HISCABEQ. Bibliographie de l'histoire du Québec et du Canada (1946-1980)*. Montréal, IQRC, 1981, (90 000 titres — mise à jour trimestrielle)**.

XIII. Documents audio-visuels***

1. Arthur Lamothe. Culture amérindienne. Archives. (Vingt documents produits par les Ateliers audio-visuels du Québec.)

---

* accessible sur demande aux Services documentaires Multimedia inc., 1685, rue Fleury Est, Montréal, H2C 1T1
Téléphone: (514) 382-0895 • Télécopieur: (514) 384-9139

** pour renseignements, s'adresser à l'IQRC

*** disponibles sur demande à l'IQRC, 14, rue Haldimand, Québec, G1R 4N4
Téléphone: (418) 643-4695 • Télécopieur: (418) 646-3317

LES PÂTES ET PAPIERS AU QUÉBEC 1880-1980

Technologies travail et travailleurs

Des révolutions technologiques successives ont marqué l'histoire des sociétés industrialisées. Toutefois peu d'historiens québécois s'y sont intéressés jusqu'à tout récemment.

Rares furent aussi les études sur l'industrie des pâtes et papiers. Pourtant, elle a longtemps occupé le premier rang pour la valeur de sa production au Québec. Ne fut-elle pas à l'origine du développement industriel de régions entières, comme le Saguenay et la Mauricie? Que dire des dizaines de milliers d'emplois qu'elle a créés, sans compter tous ceux qu'elle a générés en forêt, dans les transports, etc.

Cet ouvrage propose une histoire de l'industrie québécoise des pâtes et papiers sensible aux changements des techniques de production et de gestion, et à leurs effets sur les travailleurs. Même dans les sections qui traitent d'économie ou de relations de travail, se profilent en toile de fond le grondement des turbines hydrauliques, le tracas des machines à papier, l'odeur obsédante des lessiveurs et la chaleur d'étuve causée par la vapeur d'eau, ailleurs, développent le devant de la scène.

JEAN-PIERRE CHARLAND a obtenu un doctorat en histoire à l'Université Laval. Il enseigne à la Faculté des sciences de l'éducation de l'Université Laval et au Département d'histoire de l'Université d'Ottawa, avant de travailler à l'IQRC à titre de chercheur. Outre ses travaux de recherches sur l'histoire de l'éducation et des changements techniques chez les gens de métier, il a publié *La cuisinière populaire* et s'intéresse d'abord à la modernité au Québec au XX^e siècle.

ISBN 2-89224-137-5

9 782892 241372